

SGZ1000/1400 型刮板输送机（前部）

使 用 说 明 书

201S06/02-SY

张家口煤矿机械有限公司

2006 年 2 月

张家口 煤矿机械 有限公司	SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
	使 用 说 明 书	共 21 页	第 1 页

目 录

第一章	概述-----	2
第二章	技术参数、技术结构特征-----	2
第三章	安全提示-----	4
第四章	输送机的传动系统及组成-----	6
第五章	输送机的安装与拆卸-----	8
第六章	输送机的试运转-----	10
第七章	输送机的运转-----	11
第八章	输送机的润滑-----	12
第九章	常见故障及处理方法-----	13
第十章	维护与检查表-----	14
第十一章	输送机的贮藏-----	21

SGZ1000/1400 型刮板输送机		201S06/02-SY	
使 用 说 明 书		共 21 页	第 2 页
第一章 概 述			
1.SGZ1000/1400 型前部输送机与 SGZ1000/1400 型后部输送机、MGTY400/930-3.3D 型采煤机、ZF6200/17/32 型液压支架、SZZ1000/400 型转载机及 PLM3000 型锤式破碎机、配套使用，实现工作面综合机械化采煤。 2.本说明书供使用操作人员掌握输送机的结构、工作原理、技术特征、安装与拆卸、运转、故障消除方法、保养及润滑等方面的内容。 3.除本说明书外，使用操作人员还需掌握随输送机一起供货的其它技术文件。 4.遵循技术文件中规定的要求，方可保证输送机可靠运转。 5.请详细阅读本说明书及电动机、减速器、真空磁力启动器等说明书，经过培训的人员，方允许操作和维护输送机。			
第二章 技术参数、技术结构特征			
出厂长度-----250m			
输送能力-----2500t/h			
装机功率-----2*700kW			
电 动 机			
型 号-----YBSD-700/350-4/8			
额定功率-----700/350kW			
额定电压-----3300V			
冷却方式-----水冷			
中 部 槽			
规 格(长*内宽*高)-----前部 1500*1000*352mm			
结构型式-----铸焊封底			
联接方式-----哑铃			
联接强度-----4000kN			

SGZ1000/1400 型刮板输送机		201S06/02-SY	
使 用 说 明 书		共 21 页	第 3 页
刮 板 链 链 规 格-----42*146mm 型 式-----紧凑型中双链 链中心距-----260mm 刮板间距-----876mm 卸载方式-----端卸 紧链方式-----液压马达紧链、液压锁伸缩机尾辅助紧链 SGZ1000/1400 型前部输送机的技术、结构特征为： 双速电机驱动 端卸机头 液压锁伸缩机尾 1500 毫米长铸焊封底中部槽 126mm 节距模锻销轨 42*146 毫米紧凑型中双链 42*146 毫米链轮组件 4000kN 中部哑铃联接			

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 4 页
第三章 安全提示 1.概述: 以下提示指明了刮板输送机特定部件附近存在或潜在的危險。虽然这些提示不能包含所有可能发生的危險,也不能替代实际工作中您对危險性的判断,但是它们表明了危險性的严重程度。当您在操作和维护刮板输送机之前一定要认真阅读和理解提示内容。 1.1.危險! 危險提示是使您引起对危險性的注意,否则将导致严重受伤或死亡。如果不采取合适的预防措施,事故将肯定会发生。 1.2.警告! 警告提示是使您引起对危險性的警惕,否则将导致受伤或死亡,如果不采取合适的预防措施,事故将会发生。 1.3.小心! 小心提示是使您引起对危險性的小心,否则将导致人身伤害或设备损坏。这类危險性通常是不严重的,但发展下去后果是可怕的。如果不采取合适的预防措施,甚至会发生致命伤害。 2.提示内容 2.1.危險! 在输送机运行中,任何人不得跨越输送机,否则将导致受伤或死亡。 2.2.警告! 2.2.1.除了运输煤炭和少量矸石外,输送机不得携运任何其它物品,否则将造成设备损坏及人员的严重伤亡。 2.2.2.输送机为电动运行,在进行任何维护工作时,要确定已切断电源,否则将可能导致人身伤害和设备损坏。 2.2.3.在液压系统的泵运转时,不要拆卸液压零部件。当需要拆卸或更换液压零部件时,要确定压力已被隔离,液体被排回油箱或大气中,否则将导致人身伤害或其它危		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 5 页
害。 2.3.小心！ 确保减速器、联接罩和电机上无煤、岩石和其它杂物，否则可能由于设备过热点燃煤和其它可燃性材料引起失火，此外，它还可能造成设备故障。 3.安全常识。 3.1.输送机铺设与运转须遵守有关的煤矿安全规程。 3.1.输送机正常运行时不要打开机尾回煤罩。 3.2.当检查和测试输送机需要打开回煤罩并运行输送机时，不要站在机头和机尾链轮的后面，以防被运行的刮板甩出的煤块和石块打伤。 3.3.在输送机运行时，机头端和机尾端链轮的后面，应保证无人；一旦非常负载发生，该区域会对人员生命产生威胁。 3.4.与所有运动的部件及机器保持一定距离，在输送机运行中进行检查时，应保证不穿宽松的衣物（尤其是衣领、袖口、裤管等处）。 3.5.检查并确认所有零部件都已正确安装后，方可开启输送机。 3.6.确保所有的螺栓和紧固件安装在适当位置并正确锁紧。 3.7.使用经确认的紧链装置； 3.8.操作伸缩机尾时,人员应远离伸缩机构,以免挤伤身体。 3.9.输送机的所有安装、维修工作，必须在本说明书的相关章节中陈述的条件下进行。 3.10.有关输送机电动机及真空磁力启动器的使用和维护，请参阅相关说明书。 3.11.与输送机配套的设备（采煤机、支架、转载机、破碎机、电器设备等）的操作，请参阅相关说明书。 3.12.输送机工作一段时间后，要对可能出现问题的零部件进行检查、维修。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 6 页
第四章 输送机的传动系统及组成 1.输送机的传动系统，双速电动机通过摩擦限矩器将动力传递给减速器输入轴；再由减速器输出轴传递给链轮组件；链轮驱动封闭的刮板链按需要的方向运行，完成输送煤炭的任务。 2.输送机的组成，输送机主要由机头传动部、机尾传动部、中部槽、开天窗槽、变线槽、抬高槽、电缆槽、刮板链、机头马达液压控制系统（10YK）、机尾液压马达控制系统（201S03/0222）、机尾伸缩液压控制系统（13YKA）及工具等组成。 机头马达液压控制系统（10YK）的安装、使用及维护见其说明书。 机尾液压马达控制系统（201S03/0222）与机头马达液压控制系统（10YK）基本相同，其安装、使用及维护可参阅 10YK 说明书。 机尾伸缩液压控制系统（13YKA）的安装、使用及维护见其说明书。 3.输送机主要零部件的结构特点及作用。 3.1.机头传动部 主要由机头架、传动装置、链轮组件、拨链器、舌板等组成。传动装置可根据工作面的实际情况安装在机头架的两侧。 3.1.1.机头架 是用来安装、支撑传动装置、链轮组件、拨链器、舌板等部件的架体；两侧均可安装传动装置。 3.1.2.传动装置 传动装置平行布置，主要由德国 HB 公司的 HB-KPL-45 型减速器、7000kW 摩擦限矩器（5XJ）及其联接件、进口 MS08 液压马达、YBSD—700/350—4/8 型电机、液压张紧装置（6PTU、7PTU）等组成。传动装置是输送机的动力装置，可根据工作面的实际情况（左右）确定安装位置。 HB-KPL-45 型减速器、摩擦限矩器（5XJ）、YBSD—700/350—4/8 型双速电机、液压张紧装置（6PTU、7PYU）的安装、使用及维护请分别见其说明书。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 7 页
操纵机头马达液压控制系统（10YK）或机尾液压马达控制系统（201S03/0222）使液压张紧装置（6PTU、7PYU）动作以实现输送机刮板链的张紧。 3.1.3.链轮组件 链轮组件安装于机头架或伸缩机尾活动架体上。链轮组件采用远程注油方式，润滑油为 GB5903-1995 工业闭式齿轮油 L-CKC 一等品 460(或 ISO VG460)，油箱注满为止，每季更换润滑油一次。拆卸链轮组件可在不拆传动装置的情况下进行。 3.1.4.拨链器 安装拨链器时拨叉插入链轮齿的沟槽内，由舌板将其固定在安装位置，当需要更换拨链器时，拆卸舌板，即可更换。拨链器的作用是：使刮板链的链条与链轮能顺利的啮合和分离，当链轮组件与啮合的圆环链脱开时，防止链环卡在链轮沟槽内而不能在正常分离点脱开。 3.2.机尾传动部 主要由传动装置、伸缩机尾架、伸缩油缸、链轮组件、舌板、拨链器等组成。 3.2.1.伸缩机尾架、机尾伸缩液压控制系统 伸缩机尾架由固定架和活动架组成，活动架体主要用来安装、支撑传动装置、链轮组件、舌板、拨链器等部件，固定架体、活动架通过伸缩油缸联为一体。 伸缩油缸工作行程 430mm，其作用是使机尾架活动架体伸出或缩回。 操纵机尾伸缩液压控制系统（13YKA）使伸缩油缸动作以实现机尾架活动架体的伸出或缩回，配合液压张紧装置（6PTU、7PTU）完成输送机刮板链的张紧。 机尾伸缩液压控制系统（13YKA）的安装、使用及维护请见其说明书。 伸缩机尾辅助紧链可有效地减少输送机紧链次数，工作过程：当输送机刮板链松弛时，操纵机尾伸缩液压控制系统将伸缩油缸缸体伸出（机尾架活动架体伸出），液压锁自动锁定，完成伸缩机尾的伸出动作；当油缸行程达到 430mm 时或机尾架活动架体需要缩回时，操纵液控系统使伸缩油缸缸体缩回（伸缩机尾活动架体缩回），操纵输送机液压张紧装置及阻链器等，张紧输送机刮板链。 3.3.中部槽、开天窗槽、变线抬高槽		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 8 页
输送机采用铸焊封底式溜槽，槽间采用锻造哑铃销联接。输送机设有开天窗槽，每隔 9 节中部槽安装 1 节开天窗槽，也可根据实际情况进行布置（机头尾部分多一些，中间部分少一些），便于检查和维修底刮板链。 输送机机头部分、机尾部分各设有 4 节变线抬高槽，保证输送机的卸载高度及采煤机的卧底量，便于采煤机自开缺口、沿工作面顺利落煤。 3.4.刮板链、调节链 输送机刮板链为紧凑型双中心链结构型式；刮板通过螺栓固定在圆环链的平环上；链段之间用接链环联接，接链环必须用作立环而且远离刮板，接链使用方法参见相关的样本和使用说明。 调节链是用来调节刮板链长度，以适应输送机长度的变化，调节链的结构形式与刮板链完全相同。 刮板对称设计，安装时可任意方向。 圆环链出厂时经过严格的配对，安装时必须配对组件，不得混装。 第五章 输送机的安装与拆卸 1.参加安装的工作人员请认真阅读本说明书、电气设备说明书及相关的技术文件。 2.输送机的安装步骤应与下述设备的安装结合起来考虑：供电设备；液压系统；液压支架；转载机、破碎机及其它设备。 3.本说明书安装图册提供了输送机的安装图及安装明细，输送机的装配方法及顺序应与我公司的技术服务人员讨论确定。 4.安装前应对各部件进行检查，如有碰伤、变形，应予以修复、校正。 5.准备好安装工具及润滑油、润滑脂。 6.为使操作人员掌握本输送机的工作情况，首先应在地面进行铺设与调试。 7.在井下工作面安装前应对工作面按照测量线重新检查，保证工作面的直线性，同时维护好顶板、底板。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 9 页
8. 输送机的安装 8.1. 凡参加安装的工作人员，要严格遵守安全操作规程的规定，注意人身及设备的安全。 8.2. 将机头传动部、机尾传动部安放在所需位置上，联接机头过渡槽，安装机头推移梁、机尾推移梁。 8.3. 安装刮板链。 8.3.1. 装配刮板链。 8.3.2. 将刮板链从机头过渡槽底板上穿过来，搭在机头链轮上，接长底刮板链。 8.4. 按照输送机总装配图的顺序，依次安装变线抬高槽、中部槽、开天窗槽，将底刮板链从各种槽中板下面穿过，直至机尾传动部，各种槽之间应靠紧，同时安装哑铃及限位块、限位销。 8.5. 将底刮板链从机尾传动部下面穿过，绕过机尾传动部链轮，放在溜槽的中板上，组装好上刮板链直到机头传动部。 8.6. 安装过渡挡板、过渡铲板、电缆槽等。 8.7. 安装液压控制系统。 8.8. 安装电气控制系统。 8.9. 张紧输送机刮板链。 8.10. 启动电动机，观察刮板链的松紧程度是否合适，刮板链在机头链轮处下垂 2 个环为宜（仅供参考）。 9. 输送机的拆卸。 9.1. 输送机的拆卸通常可按安装顺序的相反顺序进行。 9.2. 所有外露的轴端、轴套、轴面槽、法兰止口、定位销、定位孔等部位，应防止生锈和损坏。 9.3. 拆卸的零件如螺栓、螺母等应装在适当的箱内，防止损坏及丢失。 9.4. 拆下高压胶管后，胶管两端必须用堵塞堵住。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 10 页
第六章 输送机的试运转 1.输送机安装完成后，对输送机进行全面检查。 2.切断输送机电源，确保输送机不能启动，进行检查。 2.1.所有需要润滑的部件均已注入推荐量的正确品质的润滑油和润滑脂。 2.2.传动部件都正确组装。 2.3.确保链轮组件正确安装、刮板链正确安装、刮板链与链轮齿正确啮合。 2.4.所有的联接件安装到位且正确拧紧。 2.5.所有的溜槽安装到位、溜槽间搭接平滑，槽间哑铃及限位销、限位块安装到位。 2.6.所有的刮板都在链道内、链条无缠结、轨道无阻塞。 2.7.所有挡板、铲板安装到位。 2.8.液压控制系统安装正确。 2.9.电缆控制线路正确联接，无损坏。 3.接通输送机电源，进行检查。 3.1.点动电动机，确保机头、机尾传动部的电动机旋转方向协调一致。 3.2.启动液压泵站，确保伸缩机尾 2 个伸缩油缸协调一致工作、伸缩机尾伸缩功能正常；确保液压马达紧链装置达到紧链状态。 3.3.确保信号系统及电气控制系统功能正常。 3.4.检查输送机全长，保证无阻塞，所有现场人员都清楚地意识到输送机即将开始运转。 4.输送机空载试运转。 4.1.输送机在安装检查完成后，进行 0.5~1 小时的空载运转。 4.2.减速器、电机运转平稳，无异常音响，无非正常温升。 4.3.刮板链运行持续稳定，顺利与链轮啮合。 4.4.刮板链张紧程度适中，刮板链在机头链轮处下垂 2 个环为宜（仅供参考），否则应重新紧链。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 11 页
5.输送机负载试运转。 5.1.输送机空载试运转后进行负载试运转。 5.1.1.正确卸煤到转载机上 5.1.2.减速器、电机运转平稳，无异常音响，无非正常温升。 5.1.3.刮板链运行持续稳定，顺利与链轮啮合。 5.1.4.刮板链张紧程度适中，刮板链在机头链轮处下垂 2 个环为宜，否则应重新紧链。 第七章 输送机的运转 1.输送机的运转 1.1.输送机启动运转时，操作人员应严格遵守本说明书中有关条款的要求，保证输送机无故障运转，否则厂家概不负责。 1.2.启动顺序为：破碎机--转载机--输送机。 1.3.输送机在工作过程中，要保持两个直线段平行。 1.4.发现岩石或大块煤应及时处理。 1.5.输送机停车前，必须先空转一段距离，使煤粉从中部槽链道中清除干净。 1.6.机头、机尾传动部处必须保持清洁，防止传动部件过热。 1.7.输送机应避免无负荷运转，无正当理由时也不应反转。 1.8.输送机水平弯曲角度不大于 1°，垂直弯曲角度不大于 3°。 1.9.推溜应在采煤机割煤过后的溜槽段进行。移溜过程必须平稳，逐渐推进，弯曲段必须大于 21m（14 节溜槽）。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 12 页
第八章 输送机的润滑 1.进行无尘注油，若实际情况允许，应在被润滑部件(减速器等)装上注油接头，这有助于保证注入的油中减少或消除灰尘和污物。 2.当润滑输送机任何部件时，确保工作人员得到并理解润滑剂的参数及有关说明，特别注意对衣着、防火、泄漏处理、贮存方式的要求。 3.所有的传动部件不能有煤矸石的堆积，这会引起其过热，从而降低轴承和齿轮的寿命，并有引起火灾的危险。 4.减速器的润滑请见其说明书。 5.链轮组件的润滑见 3.1.3. 部分。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机		201S06/02-SY	
使 用 说 明 书		共 21 页	第 13 页
第九章 常见故障及处理方法			
序号	故 障	原 因	处 理 方 法
1	电机启动不起来或启动后缓慢停止	1. 负荷过大 2. 电气线路损坏 3. 电压下降	1. 减轻负荷，将上槽煤去掉一部分 2. 检查电路，更换损坏零件 3. 检查电压
2	电动机及端部轴承部位发热	1. 超负荷运转时间太长 2. 通风散热情况不好 3. 轴承缺油或损坏	1. 减轻负荷，缩短超负荷运行时间 2. 清除出电动机周围浮煤及杂物 3. 注油，检查轴承是否损坏
3	电动机声音不正常	1. 单项运转 2. 接线头虚接	1. 检查单项运转原因 2. 检查接线
4	链子卡在链轮上	舌板拨链器螺栓松动或丢失	1. 拧紧螺栓 2. 更换新的舌板拨链器
5	刮板链在链轮上跳牙或掉底链，剪断刮板与联接螺栓或断链	1. 圆环链缠结 2. 两条链长度超出规定的公差 3. 链轮过度磨损 4. 刮板链过度松弛 5. 刮板过度弯曲 6. 链条卡进异物	1. 接顺链条和接链环 2. 更换超差的刮板链段 3. 更换链轮 4. 重新紧链 5. 更换刮板 6. 去掉卡进的异物
6	刮板链掉道	1. 刮板链过度松弛 2. 刮板弯曲严重 3. 输送机过度弯曲	1. 重新紧链 2. 换新的刮板 3. 输送机保证一定的直线度
7	刮板链震动大	1. 溜槽脱开 2. 溜槽搭接不平	1. 对接好溜槽 2. 调平接口

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 14 页
第十章 维护与检查表 1.为了确保输送机安全运行，必须定期检查、维护、更换输送机损坏的零部件，对各润滑部位进行定期润滑。 2.一般外部检查 以下关于输送机的全面检查适用于所有零部件，并且应与检查表中提及的特定任务结合起来执行。 2.1.不拆卸设备、验证设备处于有效及安全工作状态，功能正常。 2.2.所有的零部件都完整无缺，没有过度磨损带来的缺陷。 2.3.无非正常噪音、振动和发热，无从溜槽和机头尾架发出的非正常声音。 2.4.无漏油或漏液。 2.5.灭火装置随手可及，并贴有法定告示。 2.6.设备保持清洁，无煤尘等聚集物。 3.每班检查 除了上述检查，每班开始应进行下面检查，有些检查可以在设备运转时进行，但要小心。 3.1.目测中部槽、舌板、拨链器等有无损坏现象。 3.2.目测槽间联接，发现联接件损坏及丢失应及时更换或补齐。 3.3.目测检查输送机刮板链的链条、刮板、螺栓、螺母、接链环是否损坏或丢失，发现后及时更换补齐，紧固螺栓、螺母如有松动，及时拧紧。 3.4.检查冷却水管、高压软管有无损坏,是否有漏液、漏油现象。 3.5.检查电动机、减速器、冷却水是否畅通。 3.6.检查减速器是否有渗漏。 3.6.伸缩机尾伸缩机构部分是否清洁。 3.7.检查机尾端是否有过多由底链带来的回煤，必要时查明原因。 4.每日检查		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 15 页
4.1.进行每班检查的各项内容。 4.2.目测检查链条张紧程度，如果机头链轮下面链条下垂超过 2 个环时，必须重新张紧链条。 4.3.检查链条是否能顺利通过链轮、拨链器。 4.4.检查各传动装置是否过热、各传动装置有无异常振动。 4.5.检查链轮组件有无漏油现象。 5.每周检查 5.1.进行每日检查的各项内容。 5.2.检查每个减速器及链轮组件的油位并从每个减速器及链轮组件内提取油样。 5.3.检查链轮的啮合与磨损情况。 5.4.检查传动装置是否安全，有无损坏，松动的紧固件要拧紧。 5.5.检查电动机接线端是否清洁，电缆、插销、插座是否完好。 6.每月检查 6.1.进行每周检查的各项内容。 6.2.检查减速器及链轮组件的油位，必要时更换。 6.3.取输送机一段刮板链，共 2 条，测量其长度，检查伸长量是否一致，如果伸长量达到或超过原始长度的 2.5%，则必须更换，每段刮板链组件由一对链条组成，如果有必要拆卸和更换链条时，必须成对更换。 7.每季检查 7.1.进行每月检查的各项内容。 7.2.清除链轮组件及减速器内的油，按要求加足新油。 8.每半年检查 8.1.进行每季检查的各项内容。 8.2.打开减速器观察孔盖，目测检查齿轮和轴承有无损坏，更换损坏零件。 8.3.检查电机轴承等部位有无损坏。 9.工作面转移期间		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 16 页
9.1.检查机头尾架有无损坏，修理损坏的区域。 9.2.检查链轮是否足以完成新工作面任务。 9.3.更换新的舌板拨链器。 9.4.检查溜槽的工作情况是否足以完成新工作面任务。 10.刮板链维护 10.1.当链条是新的时，每日检查链条张紧程度，链条每周应缩短多次。 10.2.几周后链条会中断快速延伸，但须做每周检查。 10.3.链条拉伸量需每月监测，当伸长量达到 2.5%时，应考虑链条的未来寿命。 10.4.必须进行定期检查刮板链，确保及时替换丢失、损坏的零件，及时拧紧松懈的刮板螺栓、螺母。 11.维护检查表 11.1.检查表的目的是：检查表是提供一个时间安排计划，在这些时间内，所有机械部件必须得以检查和测试。因为它不可能包含所有损害设备效率和安全的因素，所以不能认为检查表是包罗万象的。检查表仅为检查性质和范围的指南，可帮助检查者执行有计划的检查。 进行检查的目的是为了保证设备处于安全和有效状态。 检查者应寻找所有可能存在的损害设备安全与效率的因素（无论是否包含于检查表中），只要有可行性，将这些找到的问题作为检查的一部分并及时纠正。 11.2.检查表的解释：在标题栏列有不同类型的检查项目。检查‘A’、检查‘B’等。某些检查项目是在设备正常运转时进行，这样做对检查者无危险；如果危险存在，必须在检查前关机，并切断电源。 11.3.常规工作说明及报告，常规工作指导计划必须完全恰当地表示出测试与检查的结果，并做上记号，“√”代表设备状态良好，“×”代表设备存在问题。必须记下发现的问题的零部件或部位。 11.4.工作报告，每天工作结束后都要完成工作报告；发现的缺陷细节及采取的措施都应记录在上面；这个报告的内容应足够详细，确保所采取的措施得以实施。		

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 17 页

11.5.检查表及内容:

检查 A 一每班

年 月 日

班次 检查内容	一	二	三	四	备注
目测检查槽是否有损坏。					
目测槽间联接和溜槽脱开情况。					
目测检查输送机链条、刮板和接链环是否损坏。					
目测液压软管及液压装置有无损坏和渗漏。					
检查机头尾架和过渡挡板是否安全。					
检查机尾端是否有过多的回煤。					
检查煤是否正确卸到转载机上。					
检查者签名					
监督者签名					

在检查表内做下列评价标记:

好	不好	未检查
√	×	0

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 18 页

检查 B—每天

周次:

日期 检查内容	月 日	月 日	月 日	月 日	月 日	月 日	月 日	备注
卸载端机架、舌板变形与安全的一般情况。								
机尾端机架和回煤罩变形与安全的一般情况。								
检查所有观察盖、挡板安装是否可靠且状态良好。								
链轮有无损坏。								
检查链道的平滑性。								
链轮组件正确安装及润滑状况。								
输送机链条有无缠结、是否松弛；接链环、刮板、螺栓、螺母有无损坏或丢失；螺栓、螺母是否拧紧。								
测量并记录预张紧。								
检查者签字								
监督者签名								

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 19 页

检查 C — 每周

从 月 日 到 月 日

检查内容 \ 周次						备注
检查件油位并 采油样	减速器					
	链轮组件					
无碎料或其它矿料在联接罩内堆积。						
链轮磨损和损坏情况。						
舌板拨链器磨损与变形。						
溜槽的损坏，过度磨损情况。						
过渡槽磨损和破坏。						
输送机链条损坏。						
检查传动部件是否均衡负载。						
清除传动部件处过多的煤、矸石。						
检查者签名						
监督者签名						

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

SGZ1000/1400 型刮板输送机				201S06/02-SY			
使 用 说 明 书				共 21 页		第 20 页	

检查 D 一每月

检查内容 \ 月份								备注
检查减速器、链轮组件润滑情况，需要时更换润滑油。	机头端							
	机尾端							
测量输送机链条单位长度，记录伸长量。当延伸达到原有长度 2.5%时必须考虑链条未来寿命。								
检查者签名								
监督者签名								

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

检查 E 一每季

检查内容 \ 季次						备注
吸干冲洗并重新在输送机减速器、链轮组件内注油	机头端					
	机尾端					
检查者签字						
监督者签名						

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

SGZ1000/1400 型刮板输送机	201S06/02-SY	
使 用 说 明 书	共 21 页	第 21 页

检查 F 一半年

时间									备注
检查内容	机头端								
	机尾端								
检查减速器齿轮及轴承									
检查电机轴承等部位									
检查者签名									
监督者签名									

在检查表内做下列评价标记：

好	不好	未检查
√	×	0

第十一章 输送机的贮藏

1. 输送机的所有零部件都应储存在防雨、防潮、防腐、清洁、干燥、无烟雾的环境中，温度控制在 5℃～25℃，应尽可能将输送机零部件储存在原包装箱内。
2. 输送机保存期间，要防止机械损伤。
3. 电气设备、液压件要放在库房货架上或用原包装保管。
4. 橡胶制品要在采暖库房中储存，要避免太阳光照射，空气中不含碱性、酸性及其它腐蚀性气体。
5. 需长时间储存或由于零部件包装箱损坏而保护层失效时，输送机零部件应重新进行防锈蚀处理。
6. 减速器、链轮组件储存时，应将其其中润滑油放掉，并注入防腐油或防腐气，将透气塞卸下，换装螺塞；存放时间超过两年，使用前要更换油封。
7. 减速器、电动机储存时，应将其其中冷却水排干净。

SGZ1000/1400 型前部输送机(铸造)

(201S06/02)

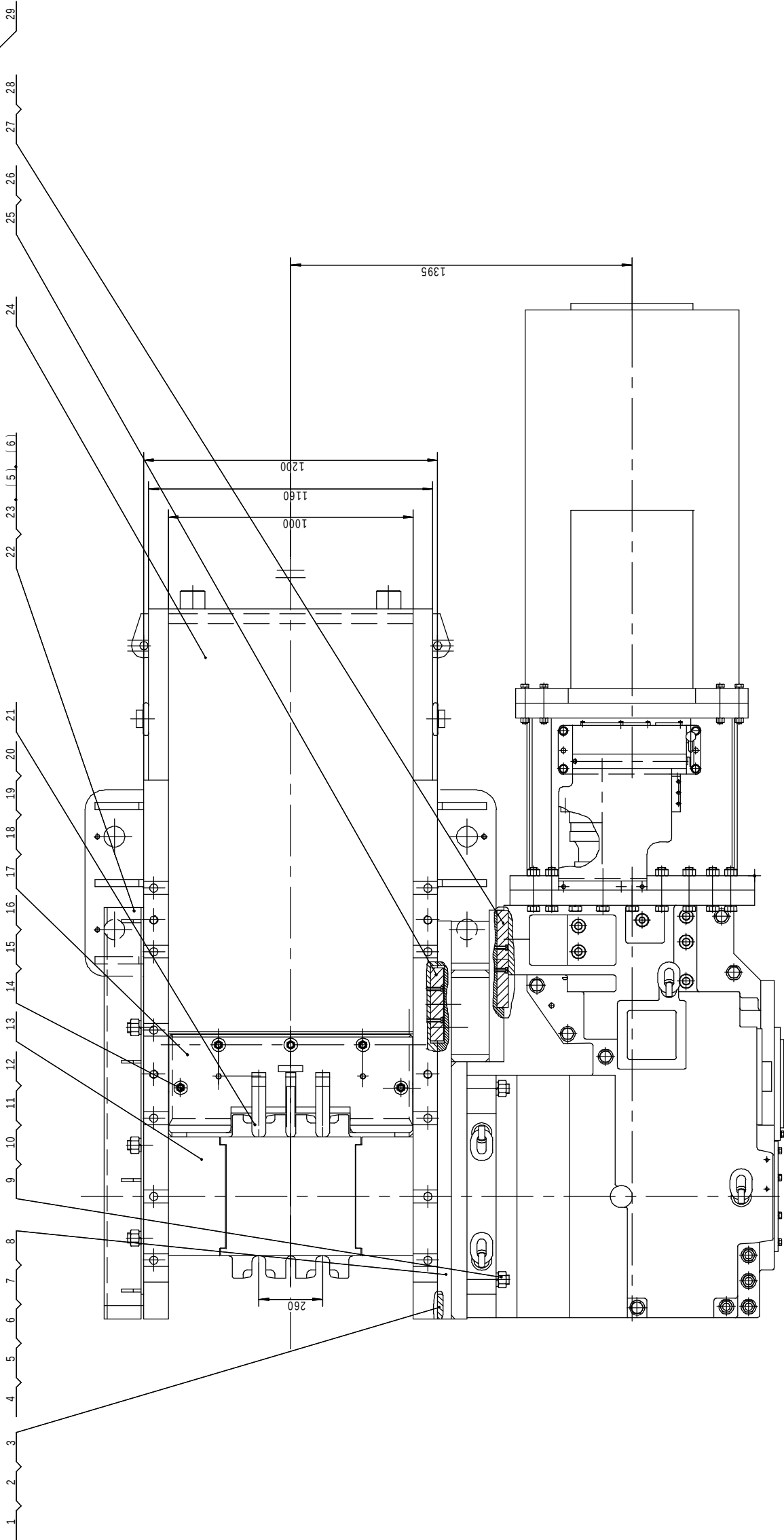
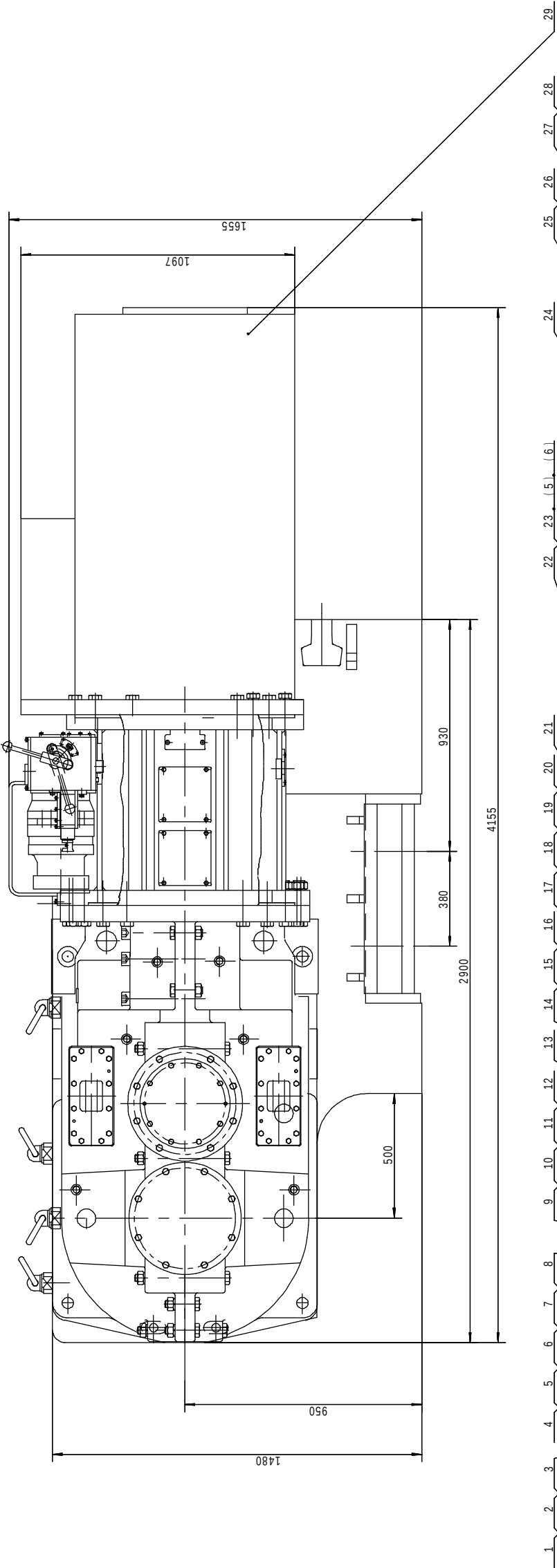
安 装 使 用 维 护 图 册

张家口煤矿机械有限公司

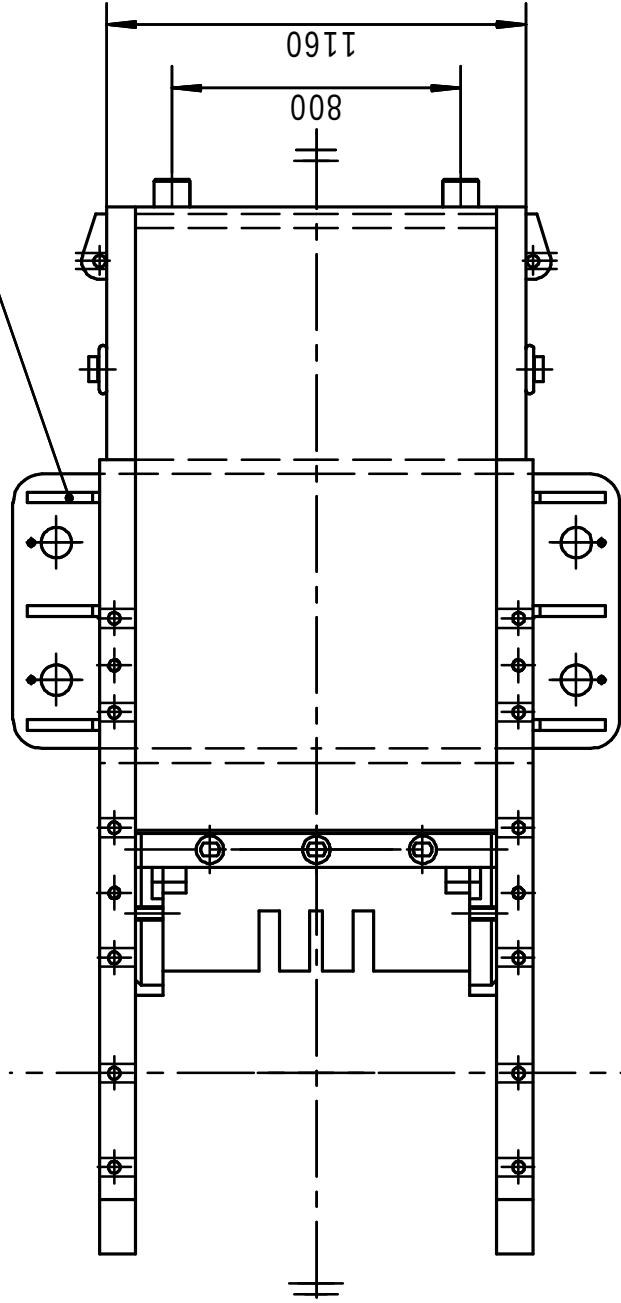
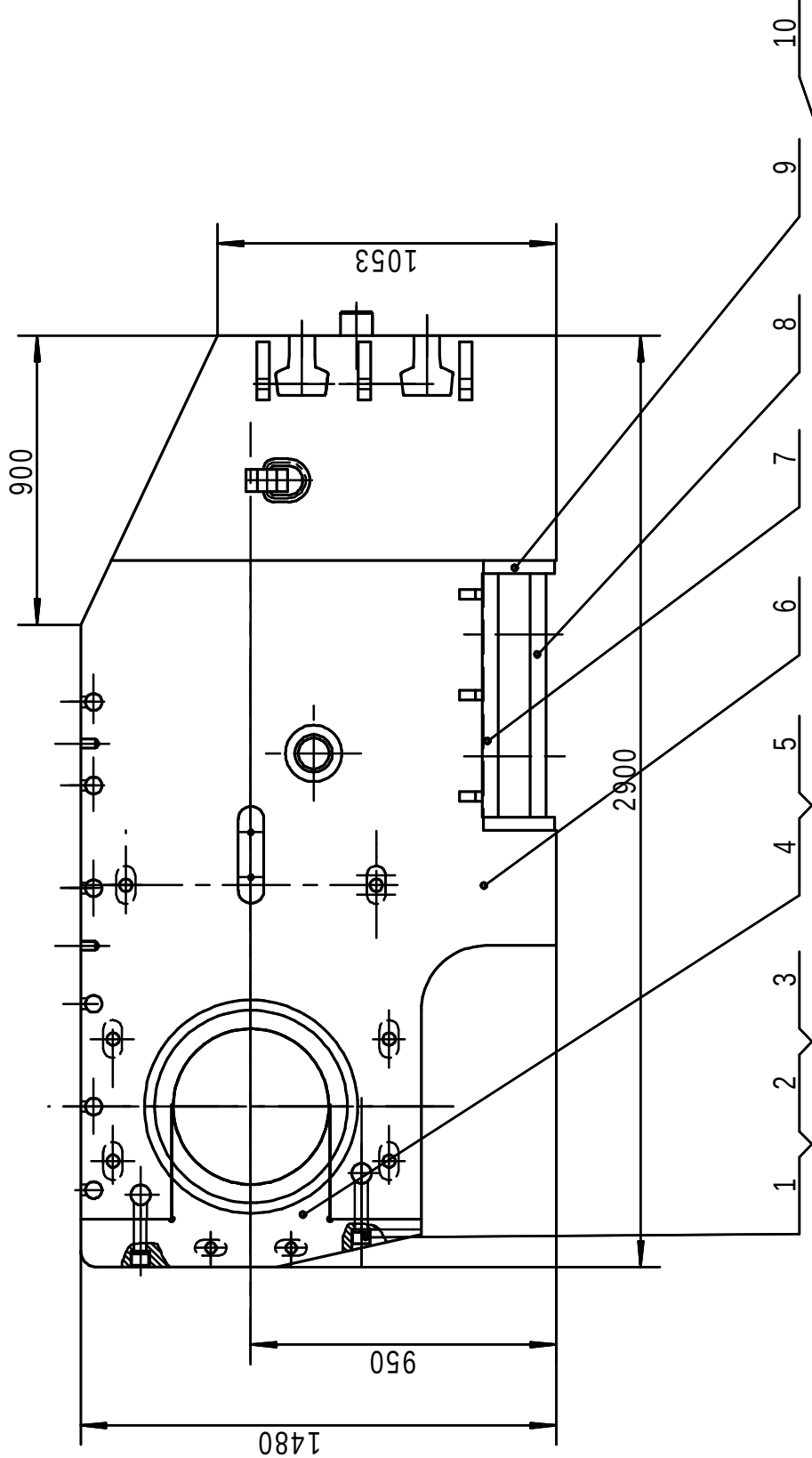
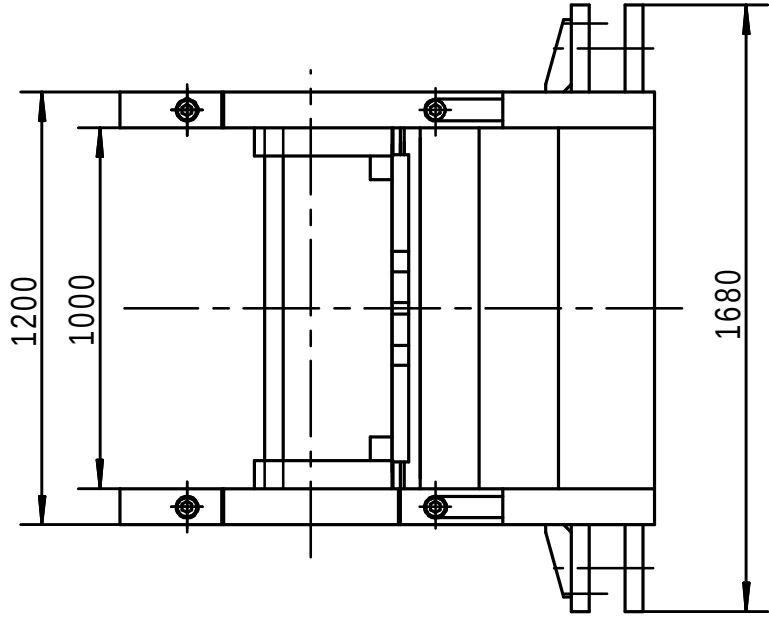
2006.2

安装、使用、维护图册目录

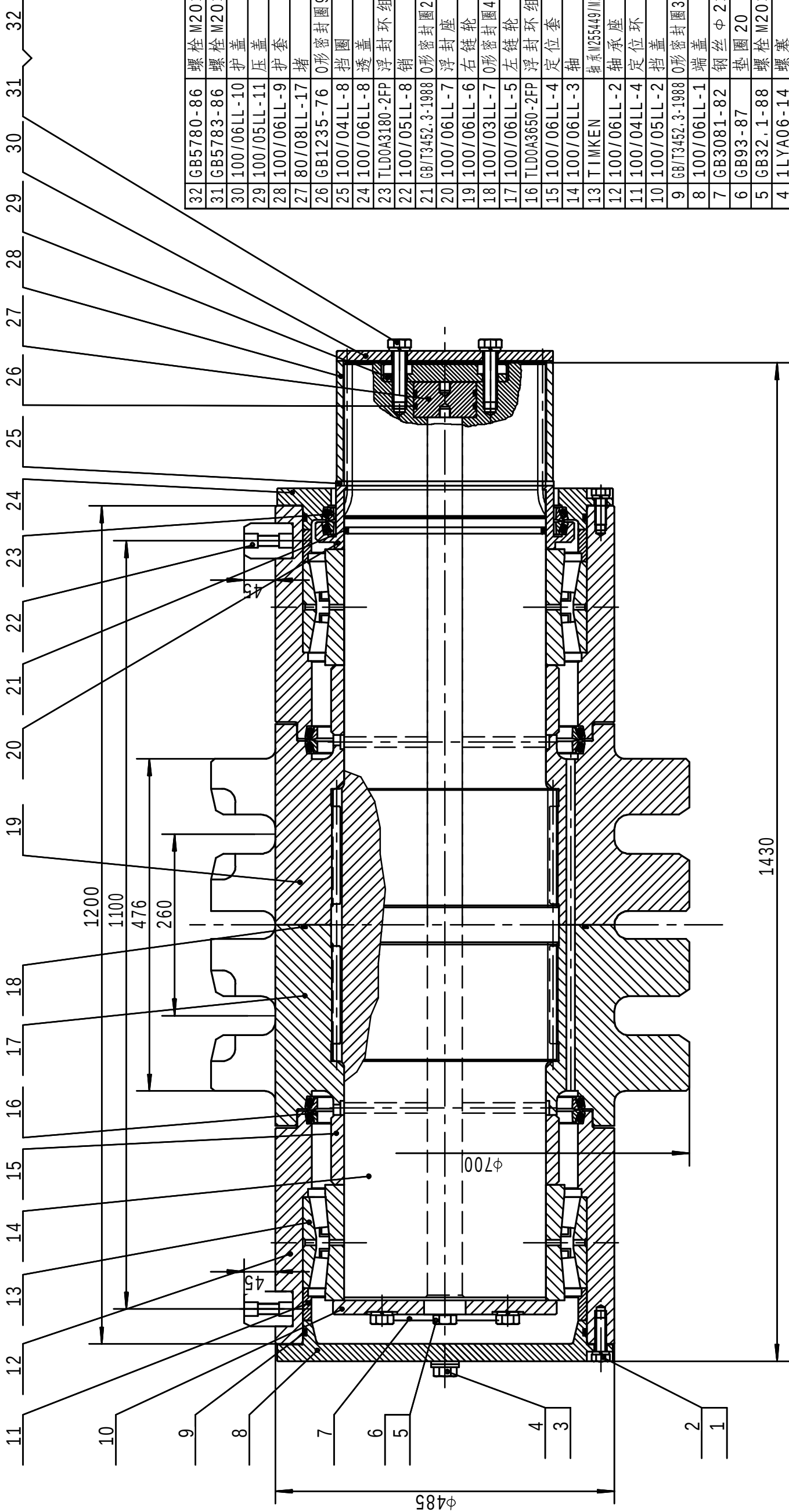
1. SGZ1000/1400 型输送机（201S06/02）	21. 左 1 变线槽（201S03/0220）	41. 机尾左伸缩挡板(201S03/0226)
2. 机头传动部（201S06/0201）	22. 中间电缆槽（201S05/0305）	42. 机尾铲煤板（201S03/0227）
3. 1912 机头架（100/08JT）	23. 机头过渡左电缆槽（201S03/0232）	43. 机尾左推移梁（201S03/0228）
4. 2872 链轮组件（100/06LL）	24. 1922 中部槽（100/07ZC）	44. 阻链器（201S03/0213）
5. 联接垫架（201S03/020101）	25. 0007 开天窗槽（100/05KC）	45. 远程注油装置（201S03/0224）
6. 加高挡板（201S03/0202）	26. 哑铃（196S02/01-1）	
7. 前片挡板（201S03/02-1）	27. 限位块（196S02/01-2）	
8. 左弯联接板（201S03/02-2）	28. 4112 电缆槽(23/50DL)	
9. 舌板（201S03/020102）	29. GL42*146 刮板链（22GL3）	
10. 拨链器（201S03/020103）	30. GL42*146 调节链（22GL4）	
11. 机尾传动装置（201S06/010902）	31. 销轨 126*5（07TXG126-6）	
12. 机头推移部(201S05/0302)	32. 机尾传动部（201S06/0202）	
13. 过渡槽（201S03/0205）	33. 机尾架（201S06/010901）	
14. 过渡左挡板（201S03/0206）	34. 机头传动装置(201S06/010101)	
15. 前过渡左铲煤板（201S03/0208）	35. DZ-200-430 型液压缸（7YG）	
16. 后过渡左铲煤板（201S03/0210）	36. 机尾左油缸护罩(201S03/023001)	
17. 左 4 变线槽（201S03/0214）	37. 机尾右油管护罩（201S03/023003）	
18. 右 4 变线槽（201S03/0215）	38. 回煤罩（201S03/023005）	
19. 左 3 变线槽（201S03/0216）	39. 液压控制系统（201S03/0222）	
20. 左 2 变线槽（201S03/0218）	40. 机尾左底挡板（201S03/0225）	



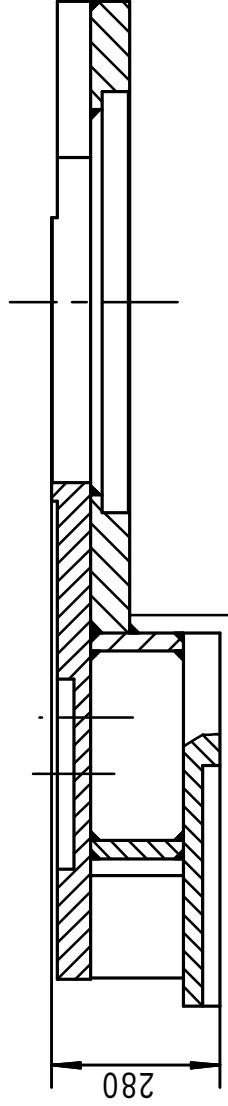
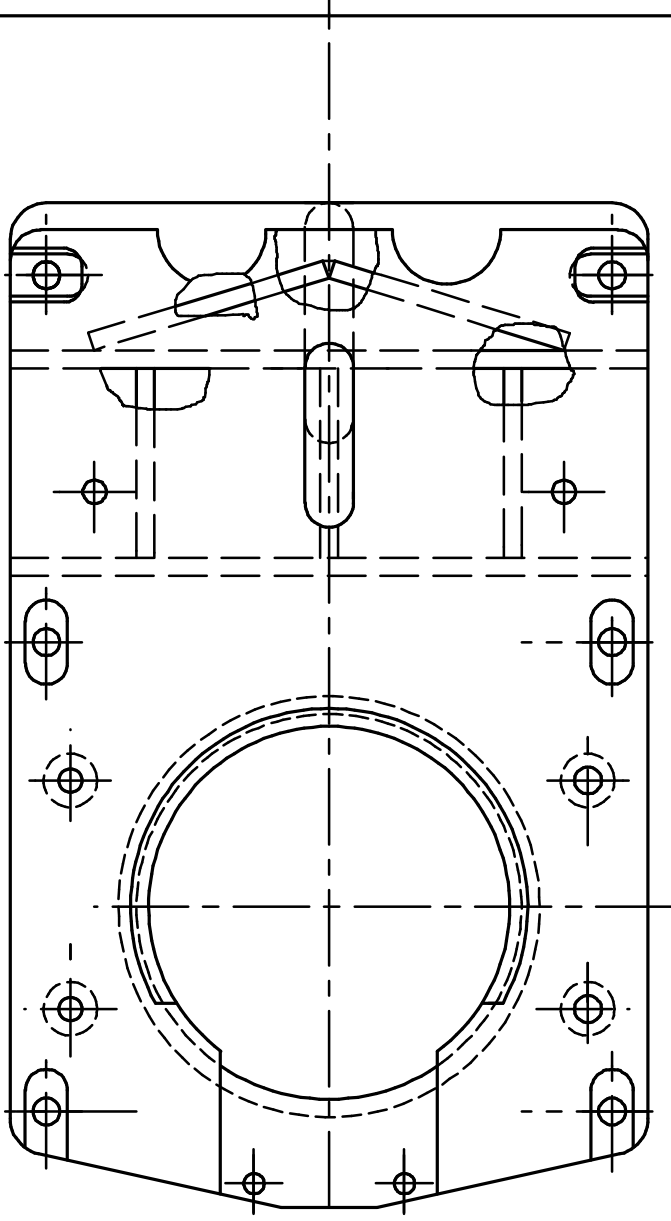
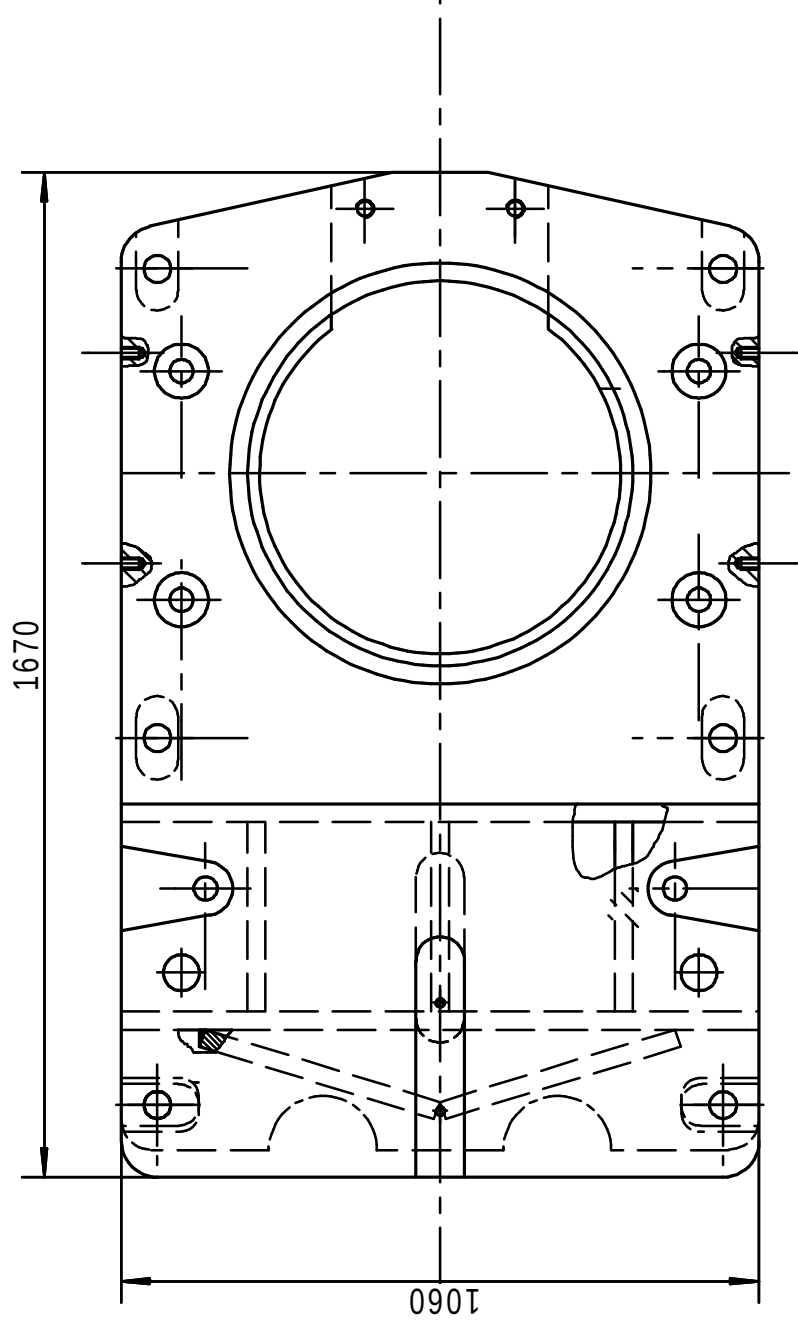
29	201S06/010902	机尾传动装置	1
28	07/20211-1992	螺钉 M16×50	2
27	05S03/0101-1	键	1
26	07/20211-1992	螺钉 M16×55	2
25	201S05/0201-1	键	1
24	100/08JT	1912机头架	1
23	G88-88	螺栓 M36×130	6
22	201S03/020104	护罩	1
21	07/20168-1999	卡板 24	1
20	07/20168-1999	卡板 24	3
19	G86171-86	螺母 M24×2	3
18	07/20251-1997	螺栓 M24×2×80	3
17	201S03/020102	主板	1
16	G86170-86	螺母 M24	2
15	G893-87	垫圈 24	5
14	07/20208-1992	螺栓 M24×75	2
13	100/06LL	2872轴衬组件	1
12	G893-87	垫圈 42	6
11	G86170-86	螺母 M42	6
10	07/20209-1992	螺栓 M42×125	2
9	07/20209-1992	螺栓 M42×270	4
8	07/20209-1992	螺栓 M36×170	2
7	07/20209-1992	螺栓 M36×185	4
6	G893-87	垫圈 36	12
5	G86170-86	螺母 M36	12
4	201S03/020101	连接垫架	1
3	G85780-86	螺栓 M30×160	2
2	G893-87	垫圈 30	2
1	201S03/0201-1	板	1
材料	代号	名称	数量

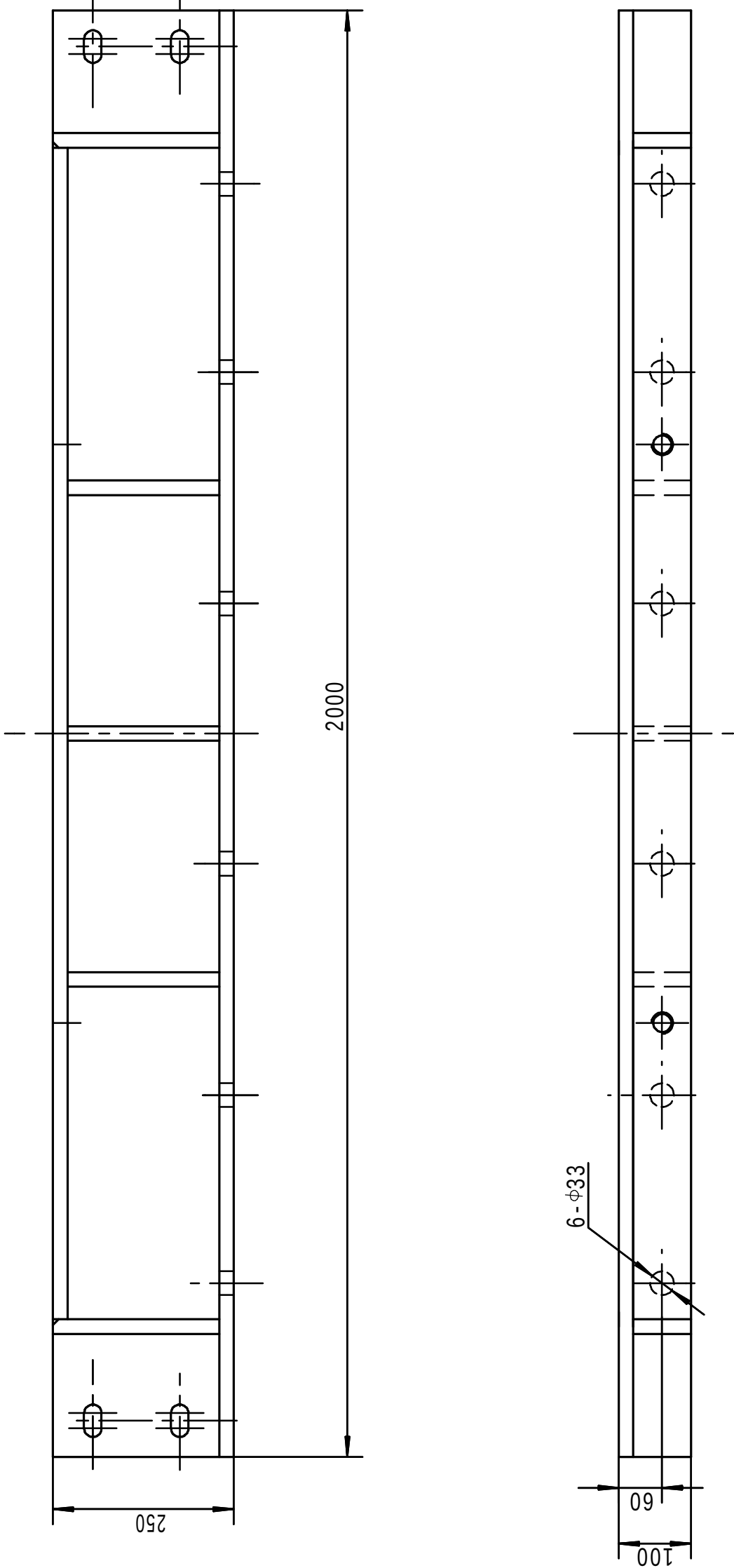


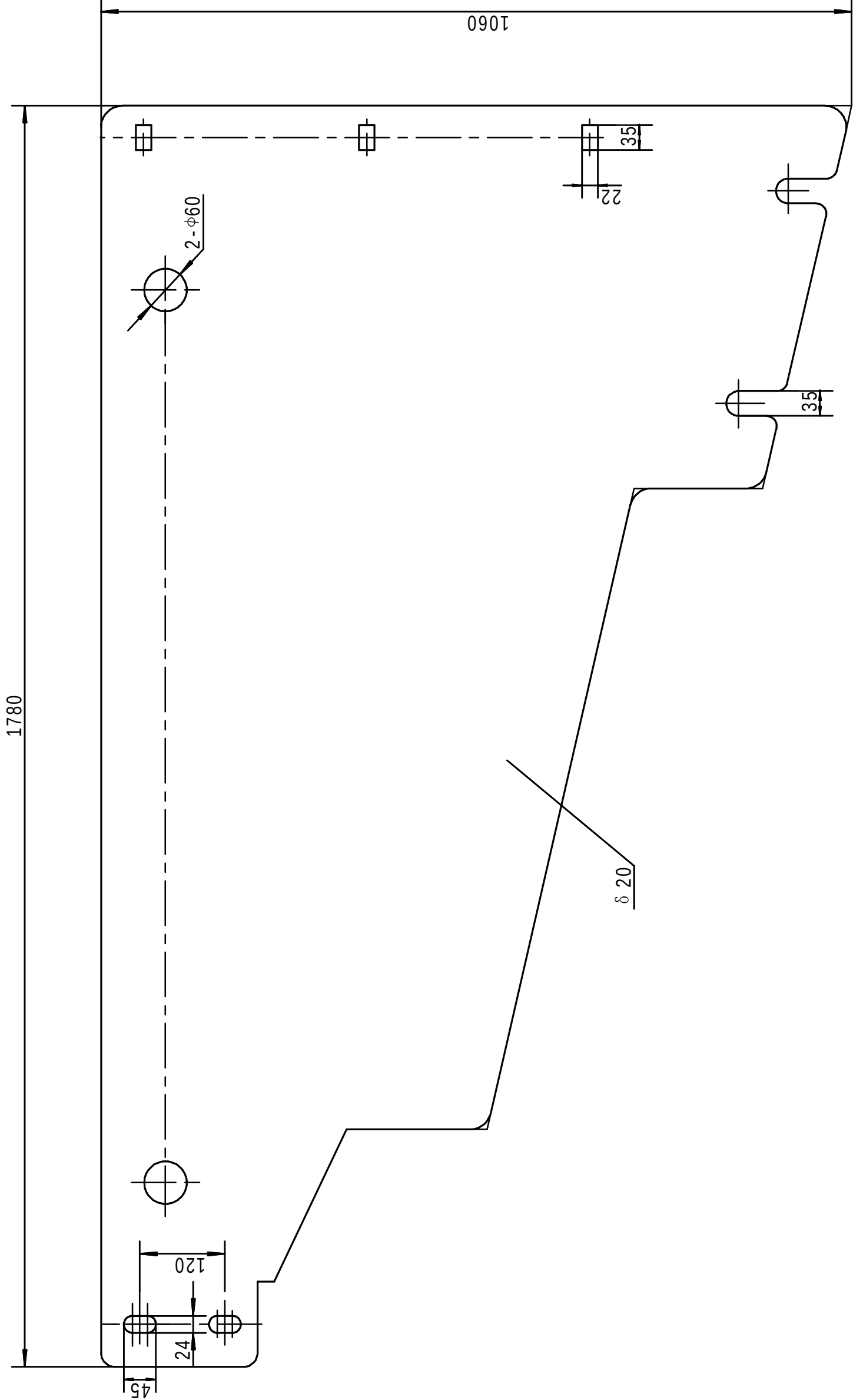
10	100/06JT-4	筋板	6
9	100/08JT-3	筋板	2
8	100/08JT-2	联接板	1
7	100/08JT-1	联接板	1
6	100/08JT01	机头架体	1
5	100/05JT-2	右压块	1
4	100/05JT-1	左压块	1
3	GB93-87	垫圈 36	4
2	GB70-85	螺钉 M36×200	4
1	100/02JT-1	销母 M36×90	4
序号	代号	名称	数量

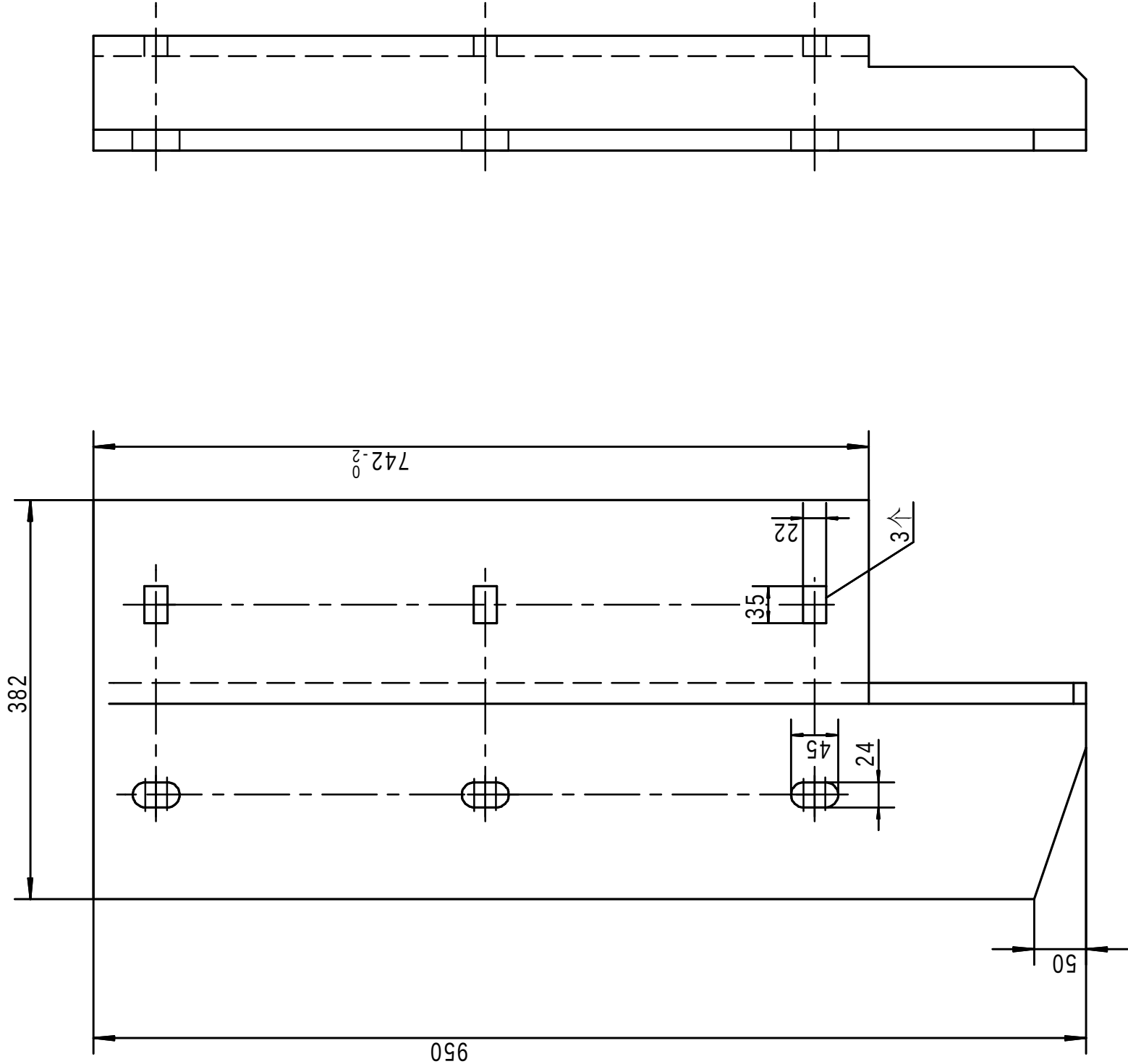


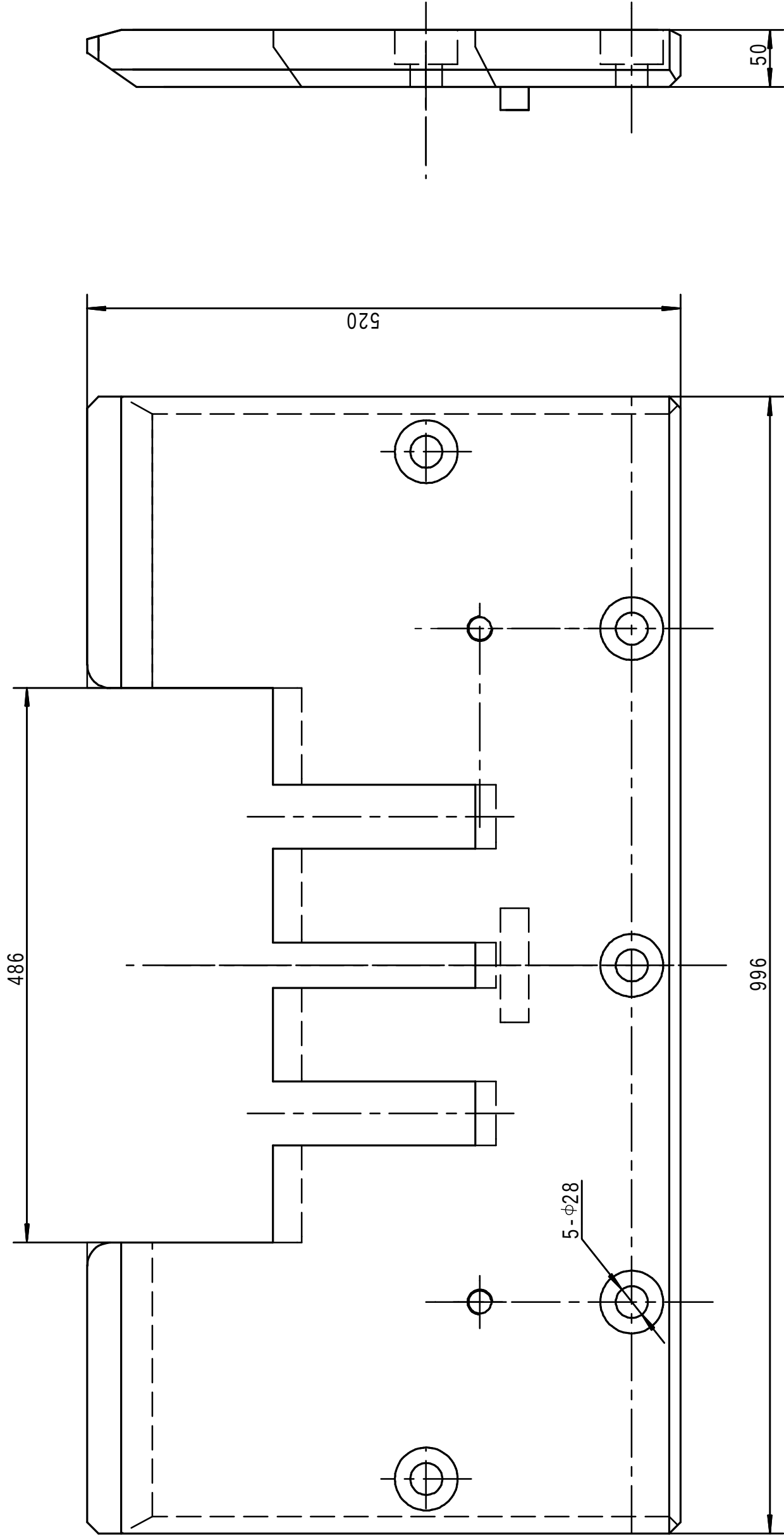
32	GB5780-86	螺栓 M20×80	6
31	GB5783-86	螺栓 M20×50	6
30	100/06LL-10	护盖	1
29	100/05LL-11	压盖	1
28	100/06LL-9	护套	1
27	80/08LL-17	堵	1
26	GB1235-76	O形密封圈 90×5.7	2
25	100/04LL-8	挡圈	1
24	100/06LL-8	透盖	1
23	TL00A3180-2FP	浮封环组件	1
22	100/05LL-8	销	2
21	GB/T3452.3-1988	O形密封圈 272×7.0	1
20	100/06LL-7	浮封座	1
19	100/06LL-6	右链轮	1
18	100/03LL-7	O形密封圈 410×5.7	1
17	100/06LL-5	左链轮	1
16	TL00A3650-2FP	浮封环组件	2
15	100/06LL-4	定位套	2
14	100/06LL-3	轴	1
13	TIMKEN	轴承 M255449/M25541000	2
12	100/06LL-2	轴承座	2
11	100/04LL-4	定位环	2
10	100/05LL-2	挡盖	1
9	GB/T3452.3-1988	O形密封圈 387×7.0	2
8	100/06LL-1	端盖	1
7	GB3081-82	钢丝 φ 2×800	1
6	GB93-87	垫圈 20	12
5	GB32.1-88	螺栓 M20×80	6
4	1LYA06-14	螺塞	3
3	JB982-77	垫圈 27	3
2	GB93-87	垫圈 16	24
1	GB5783-86	螺栓 M16×45	24
序号	代号	名称	数量

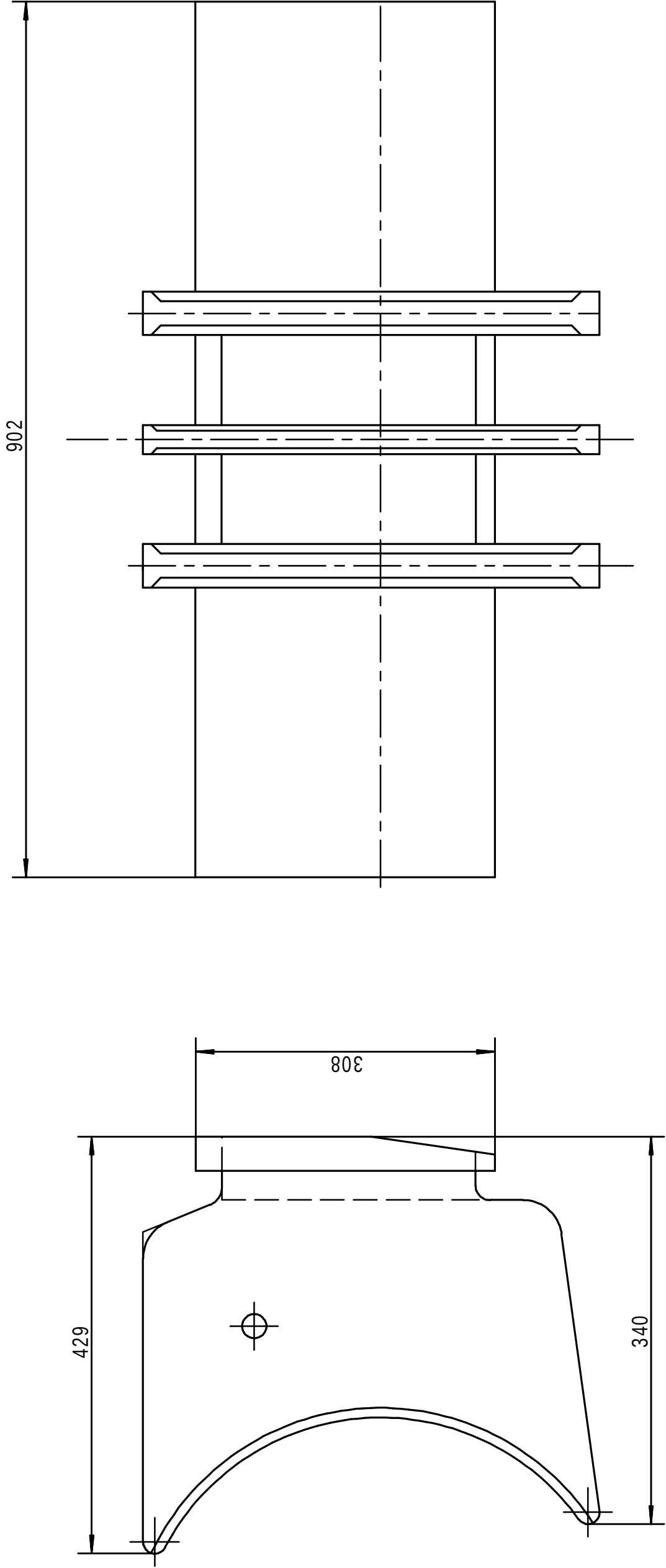


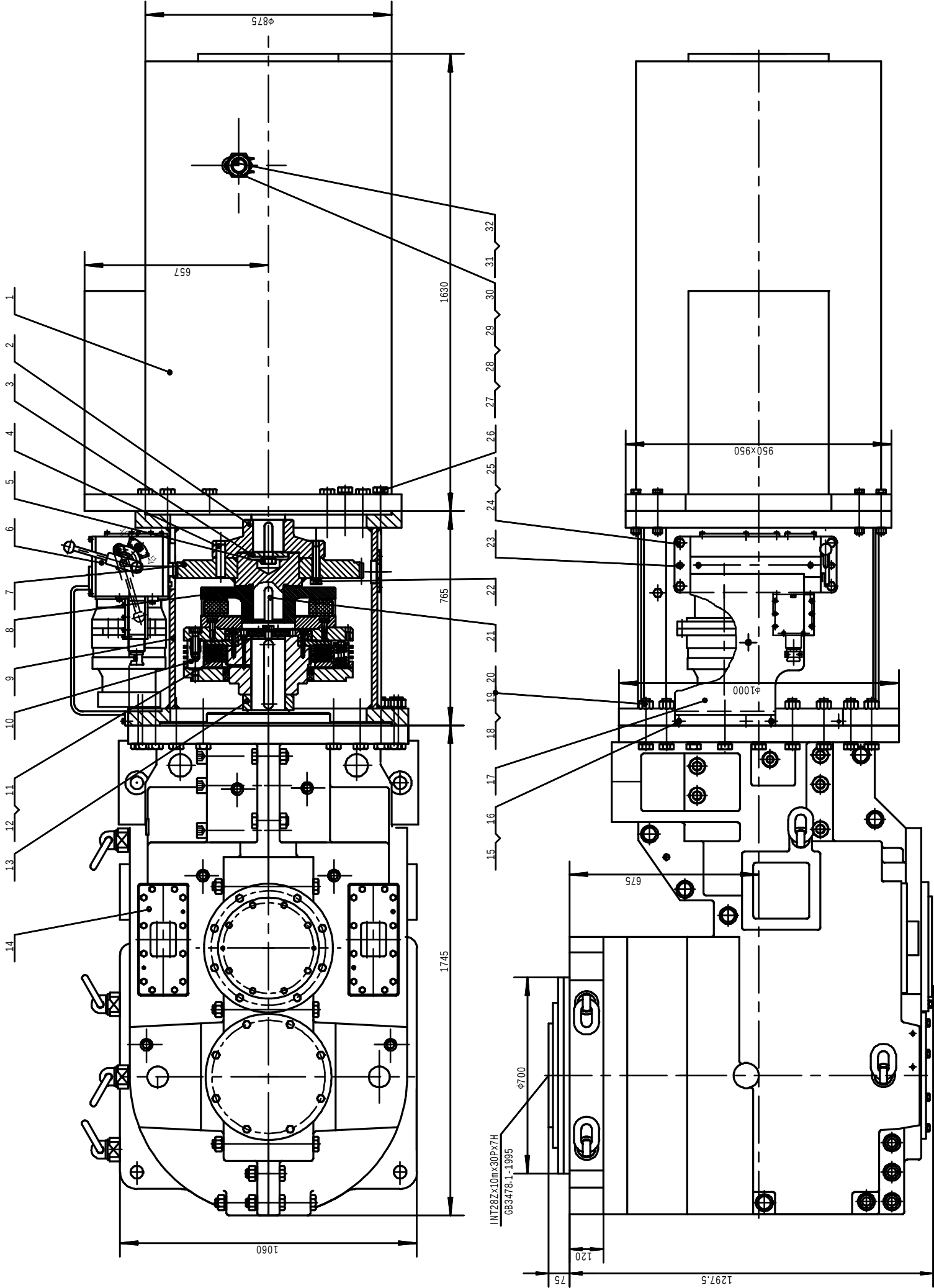




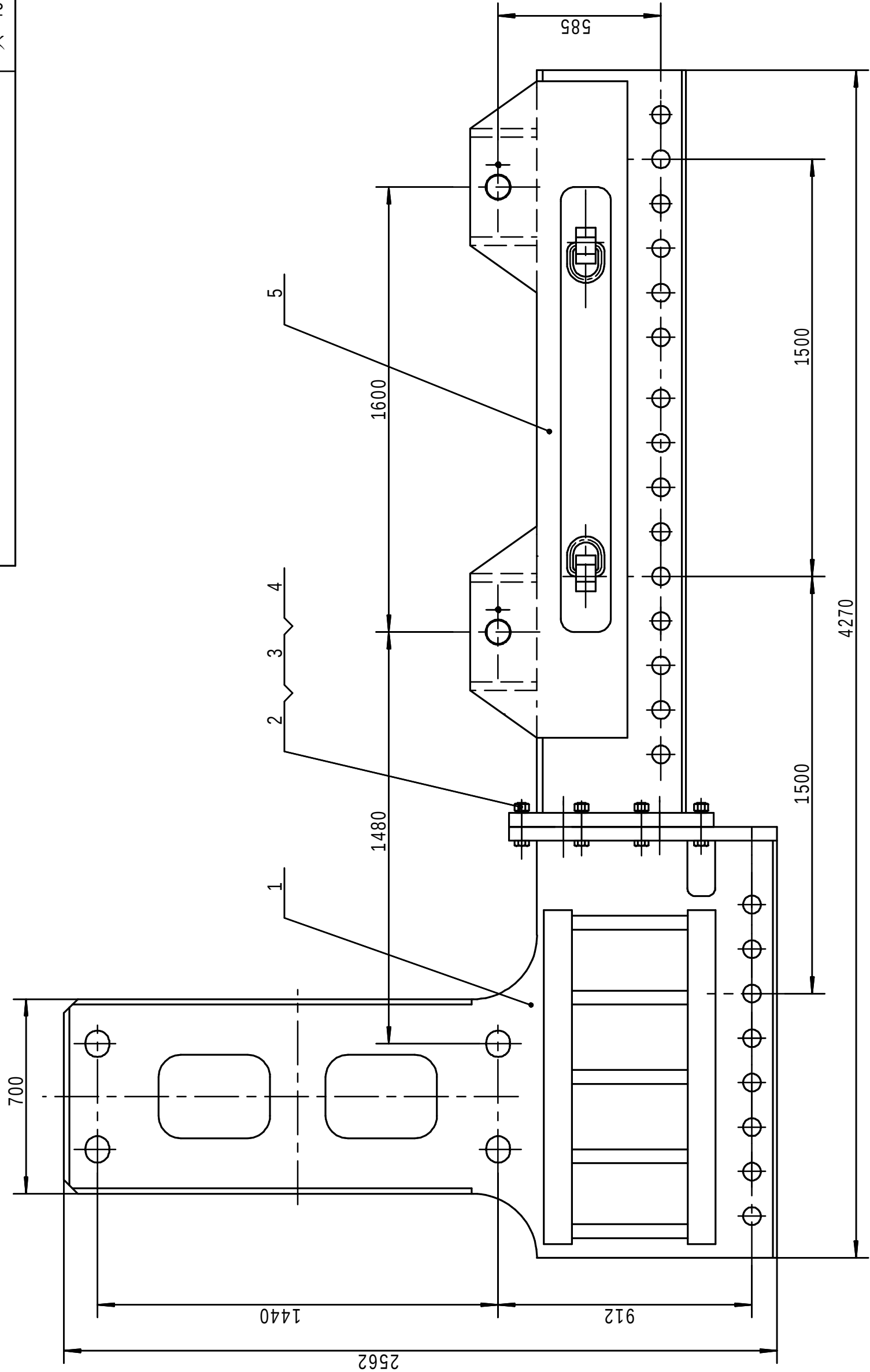




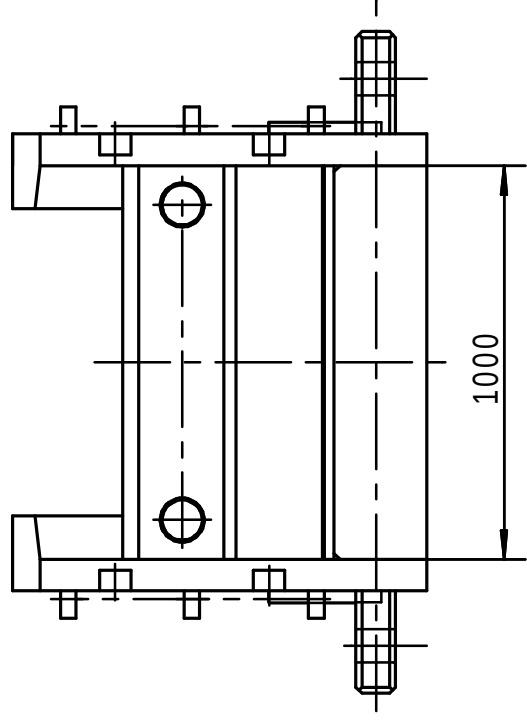
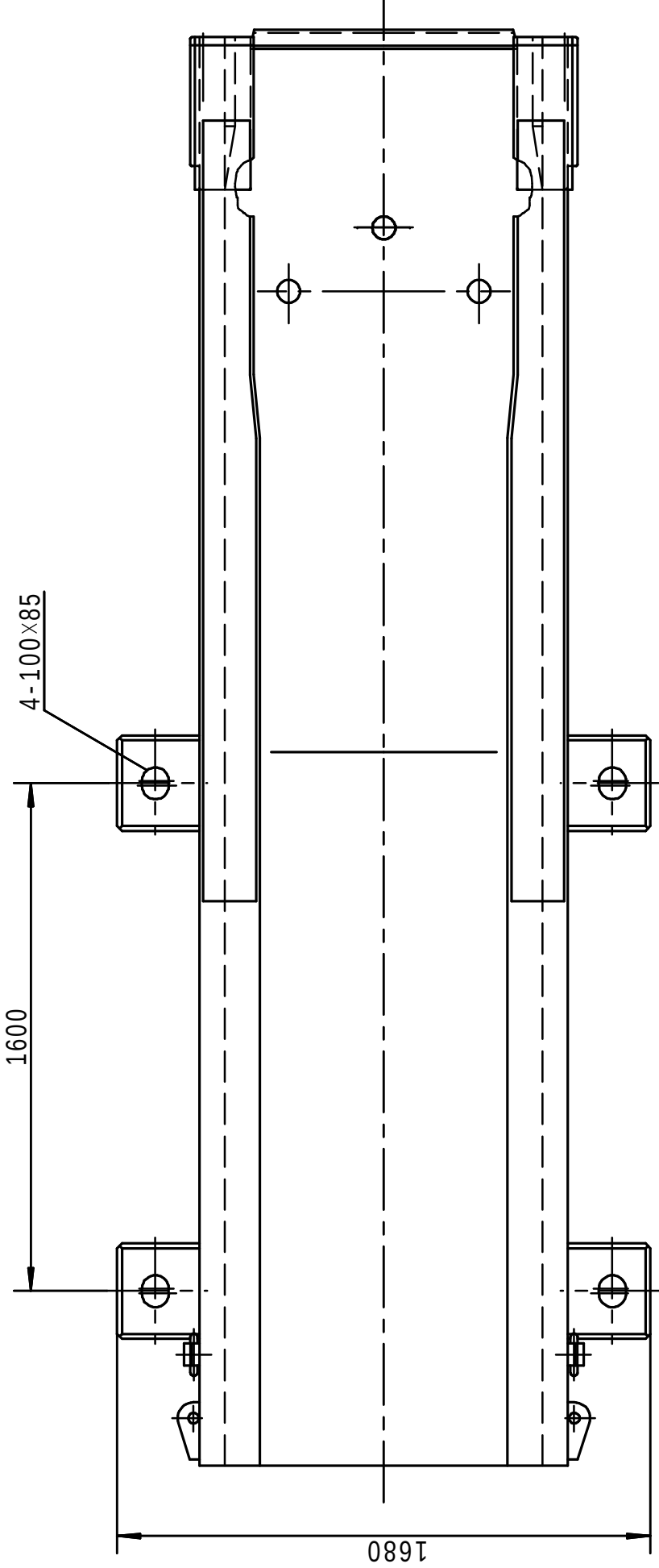
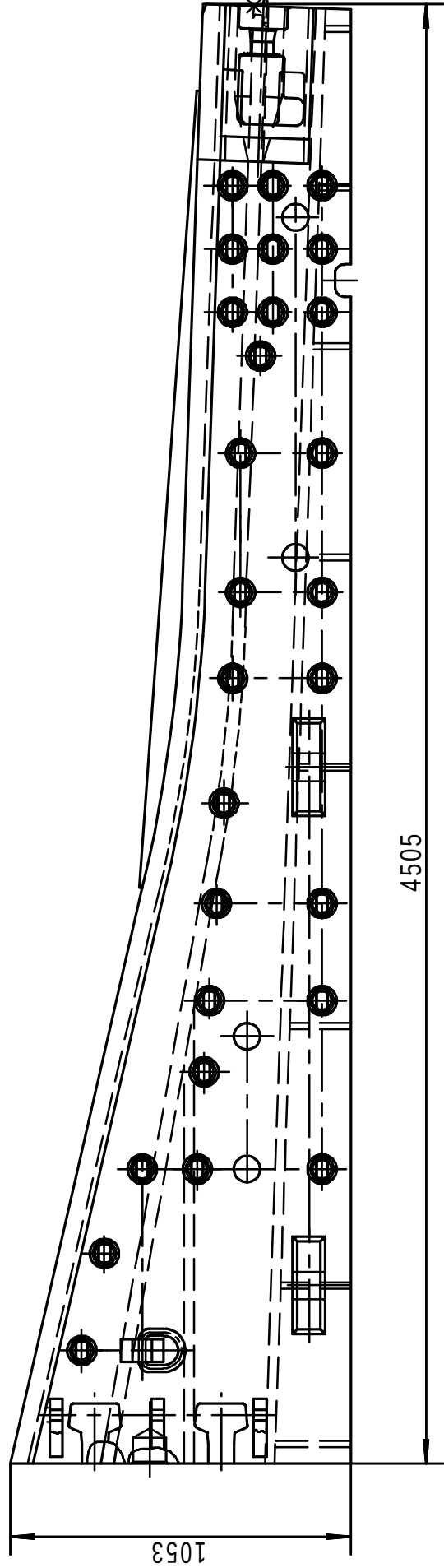


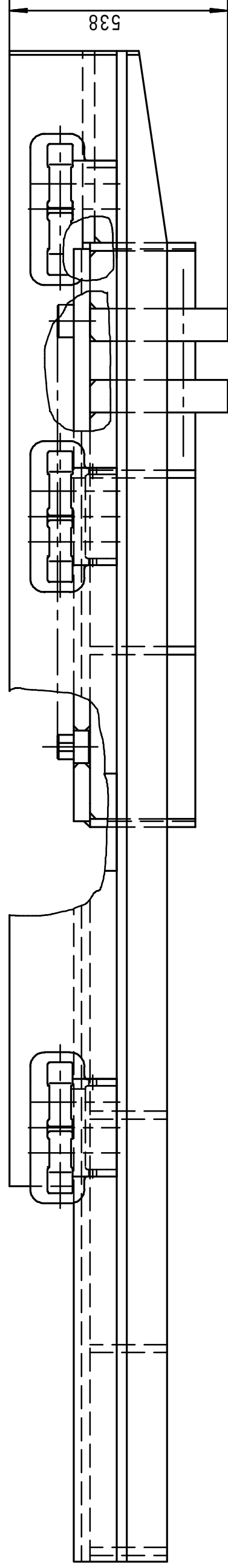


16	GB93-87	垫圈 12	4
15	GB5781-86	螺栓 M12×25	4
14	HB-KPL-45	减速器	1
13	20CD-2	定位套	1
12	GB5783-86	螺栓 M24×70	1
11	GB93-87	垫圈 24	7
10	5XJ	XJQ-700型摩擦限矩器	1
9	201S06/01010101	联接罩	1
8	1XL	700型限矩器联接组件	1
7	6CD01	输出齿轮组件	1
6	7PTU	液压张紧装置	1
5	GB5783-86	螺栓 M30×60	1
4	GB120-86	销 A25×120	2
3	2CD-2	挡盖	1
2	2CD-1	联接套	1
1	YB30-700/350-4/8	矿用隔爆型及速电机	1
		代 号	名 称
		1	数量
201S06/010902			
机尾传动装置			
32	3 690 0003	U型卡 13	4
31	11YK01-4	堵 13	2
30	GB1235-76	挡圈 A20×16	4
29	GB1235-76	O形密封圈 20×2.4	4
28	3 690 0004	U形卡 16	4
27	11YK01-3	直通 16-13	4
26	GB5783-86	螺栓 M30×110	9
25	GB5783-86	螺栓 M20×50	4
24	GB93-87	垫圈 20	4
23	GB120-86	销 A20×40	2
22	GB5782-86	螺栓 M24×120	6
21	2CD-3	键 C28×120	1
20	GB6170-86	螺母 M30	23
19	GB93-87	垫圈 30	33
18	GB5782-86	螺栓 M30×160	23
17	6CD03	左护板	1

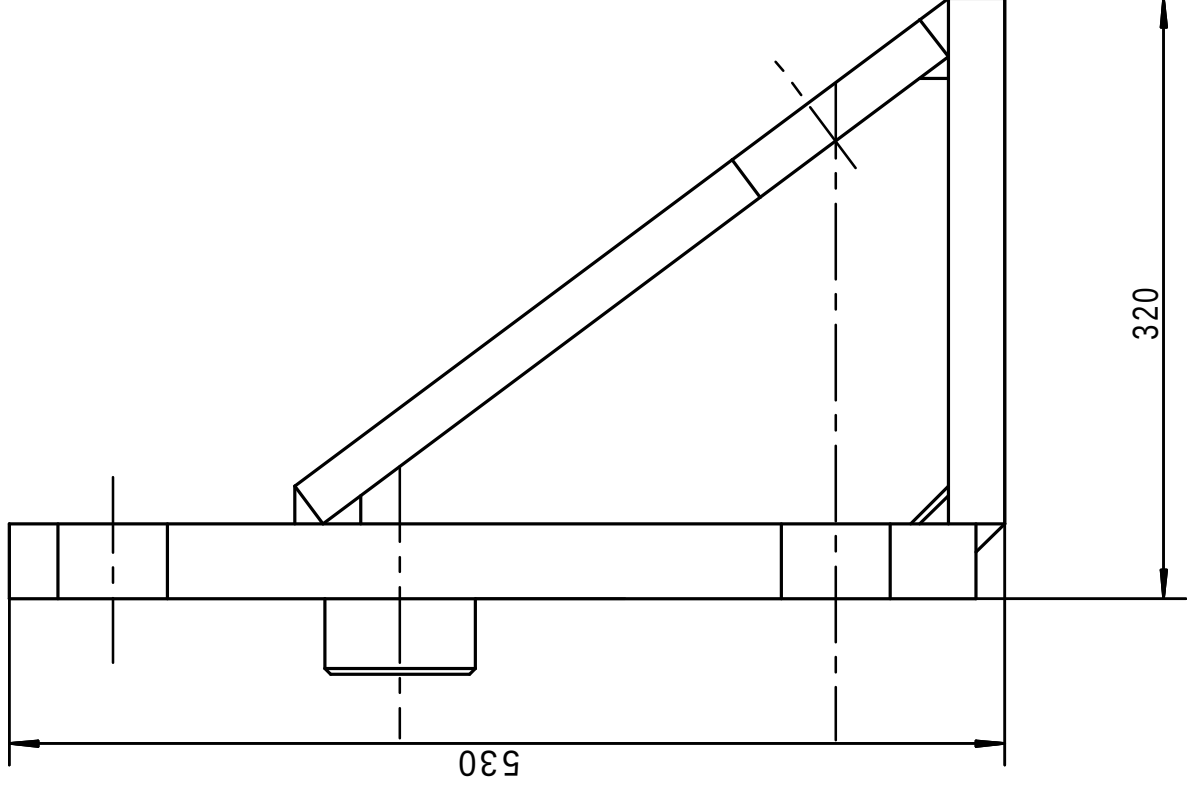
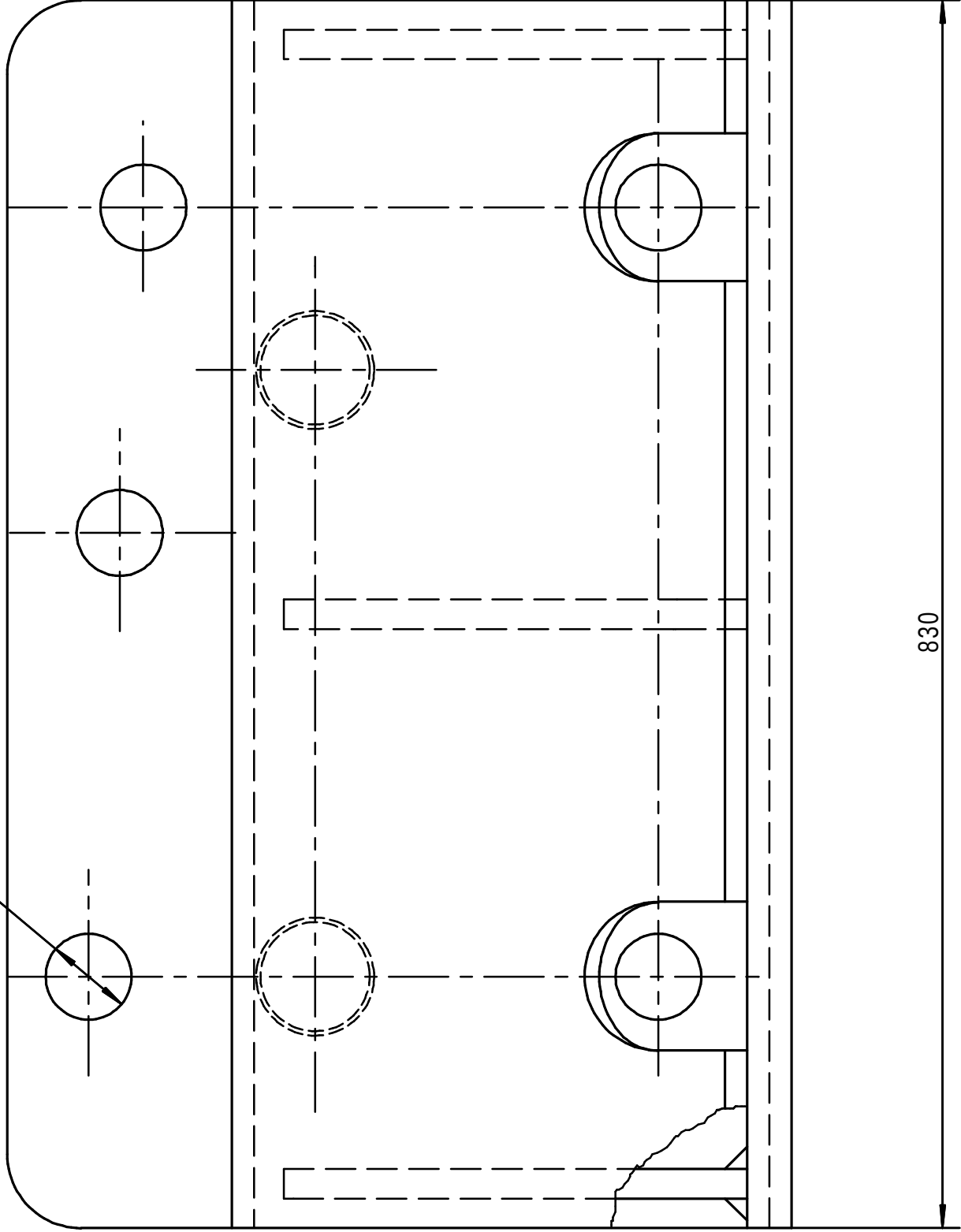


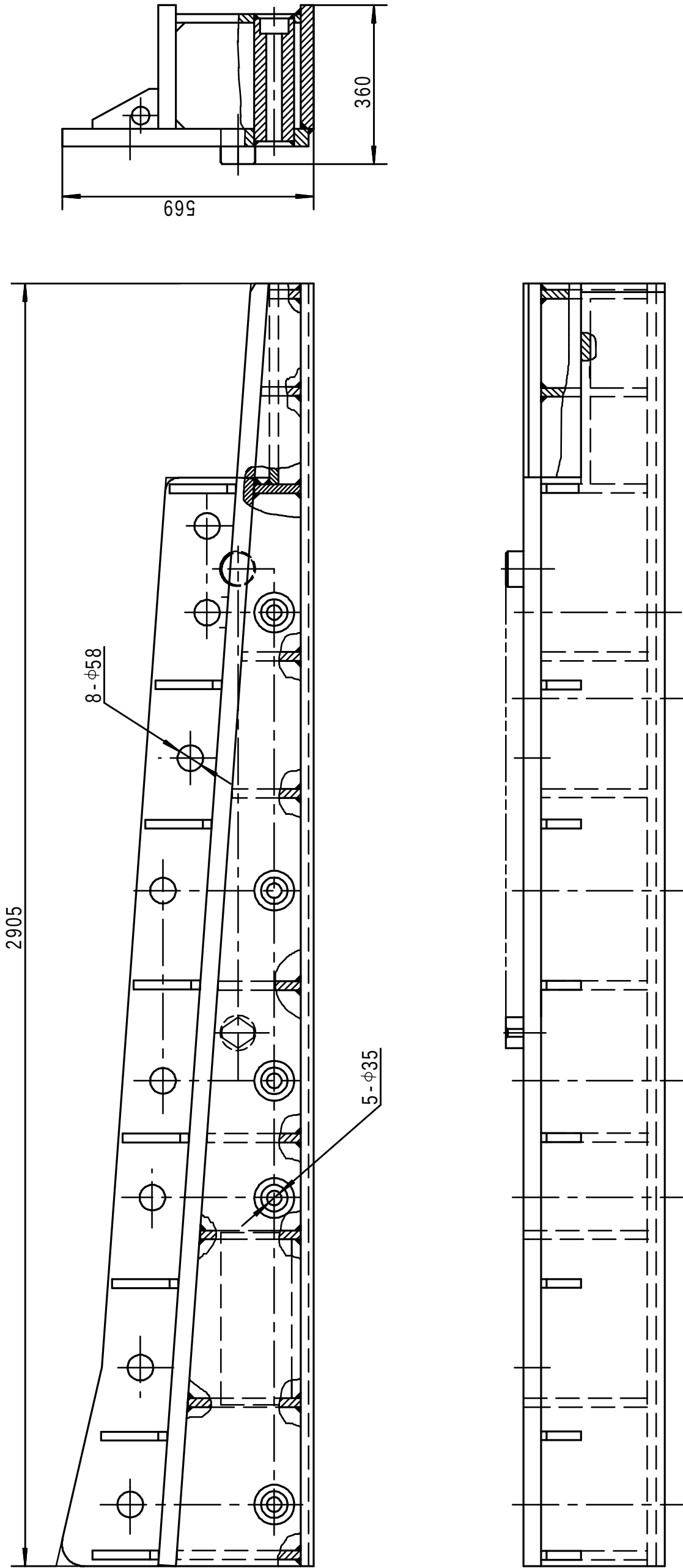
5	201S05/030202	推移后梁	1
4	GB93-87	垫圈 30	6
3	GB6170-86	螺母 M30	6
2	GB5782-86	螺栓 M30×140	6
1	201S05/030201	推移前梁	1
序号	代号	名称	数量
201S05/0302			
机头推移部			

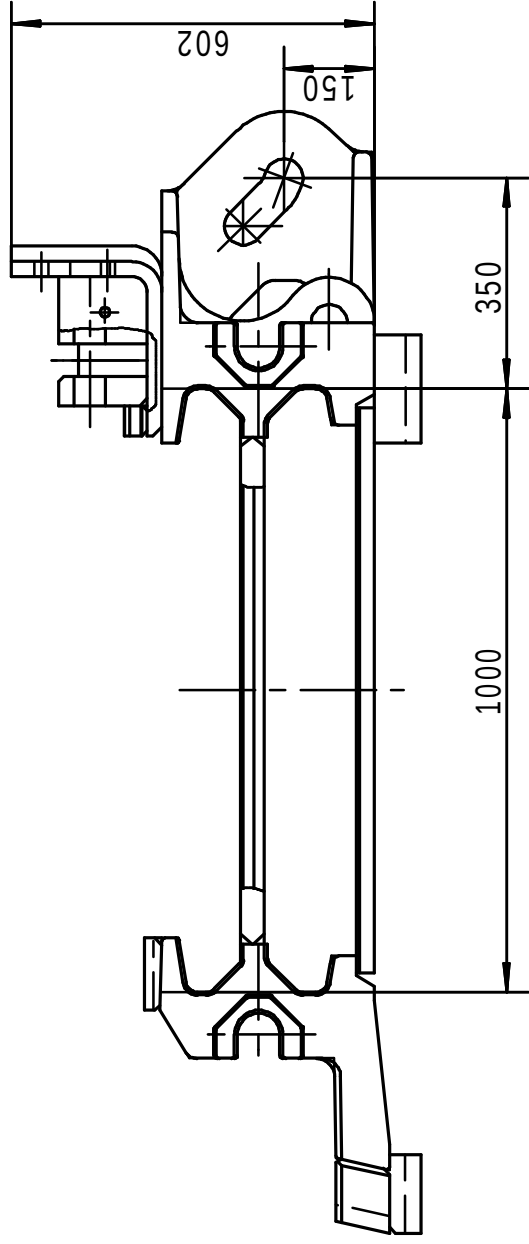
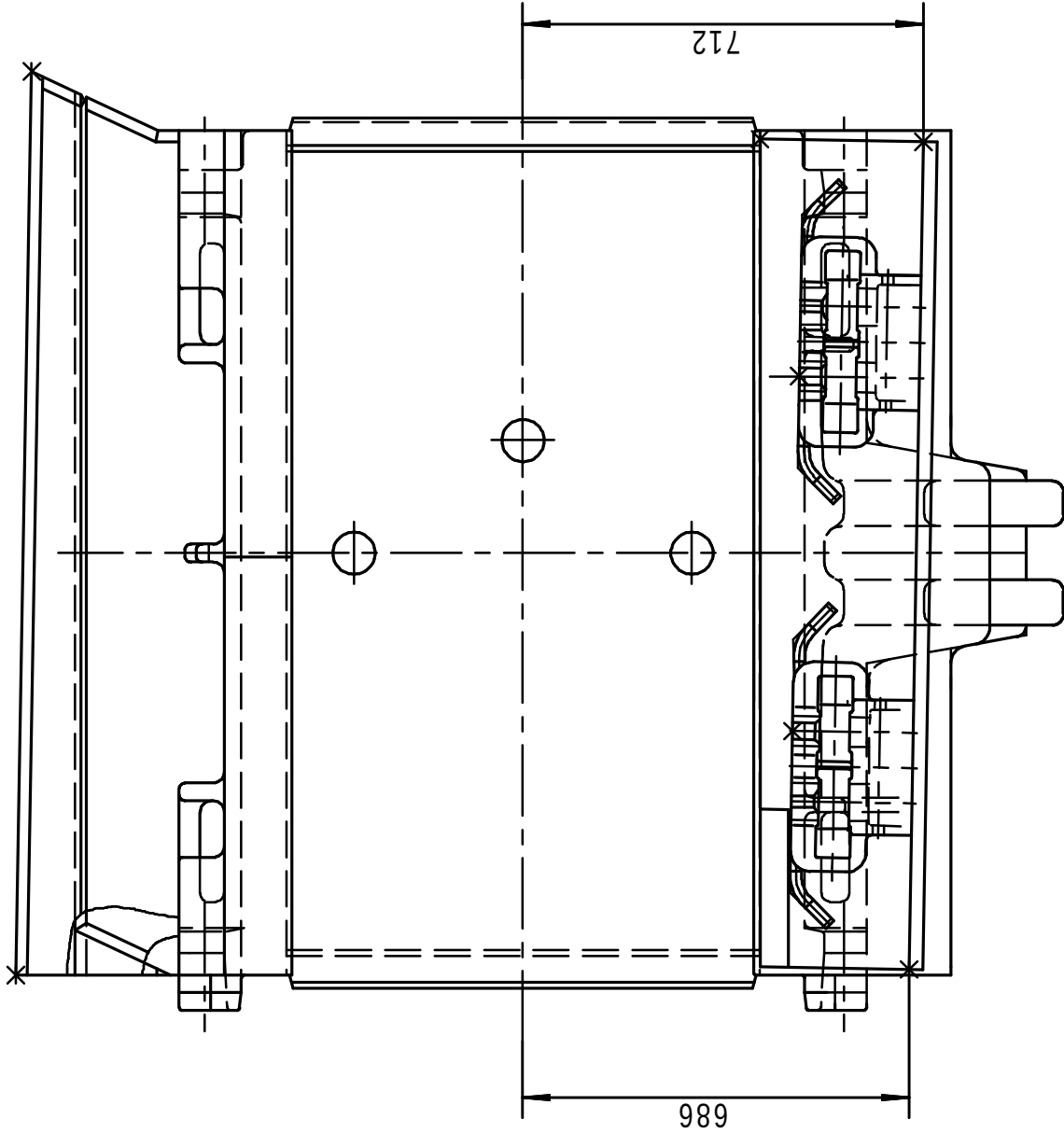
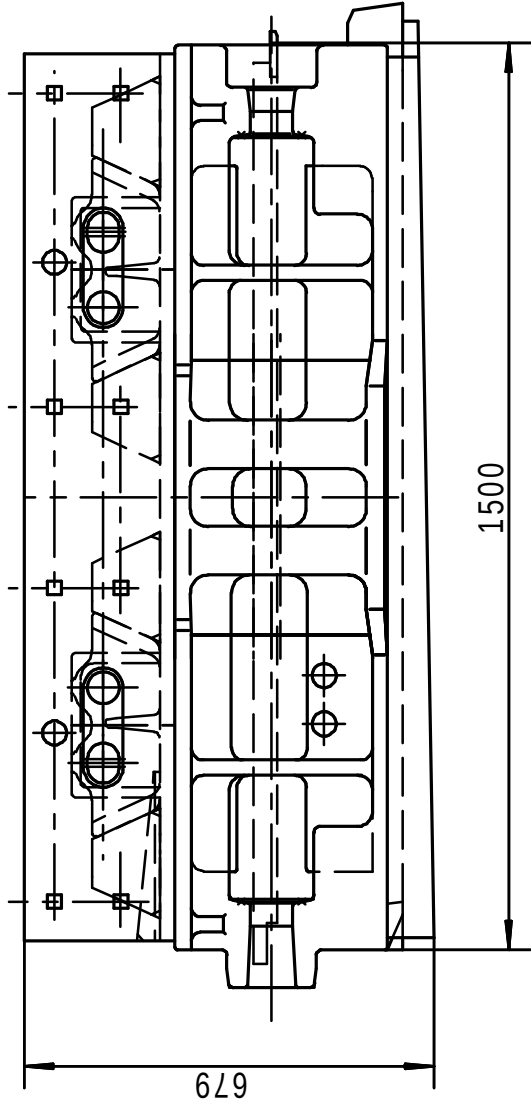


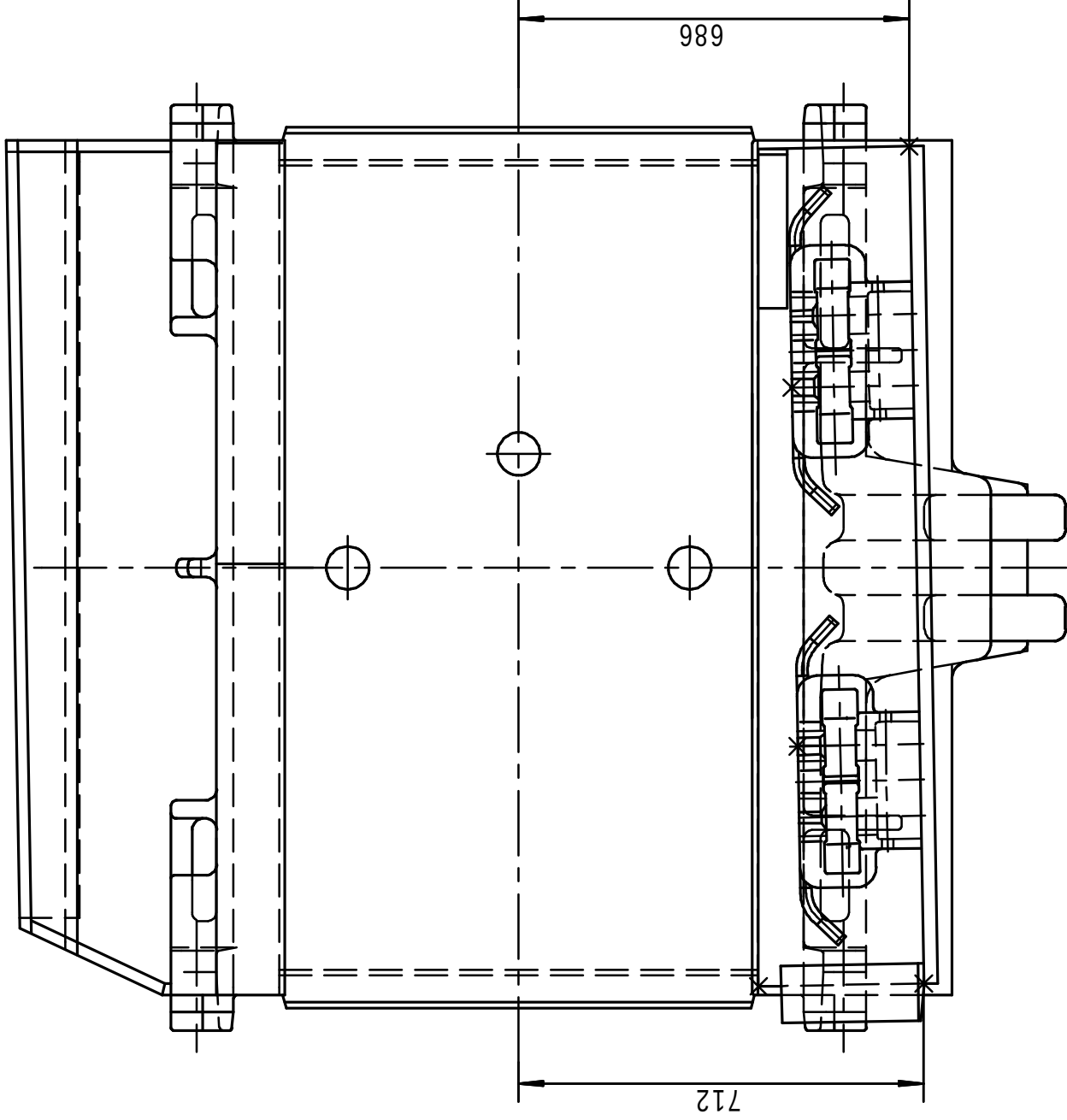
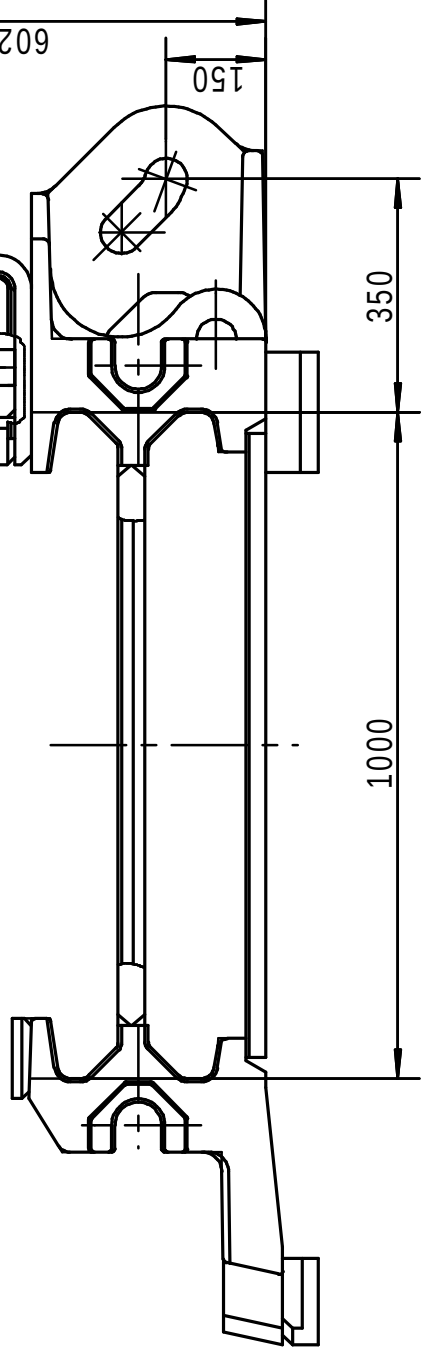
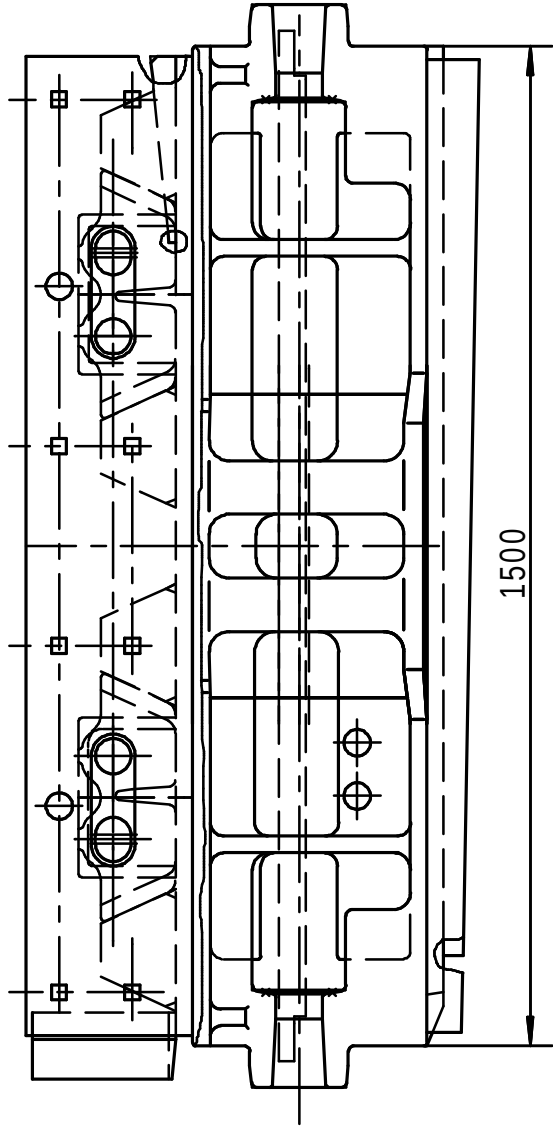


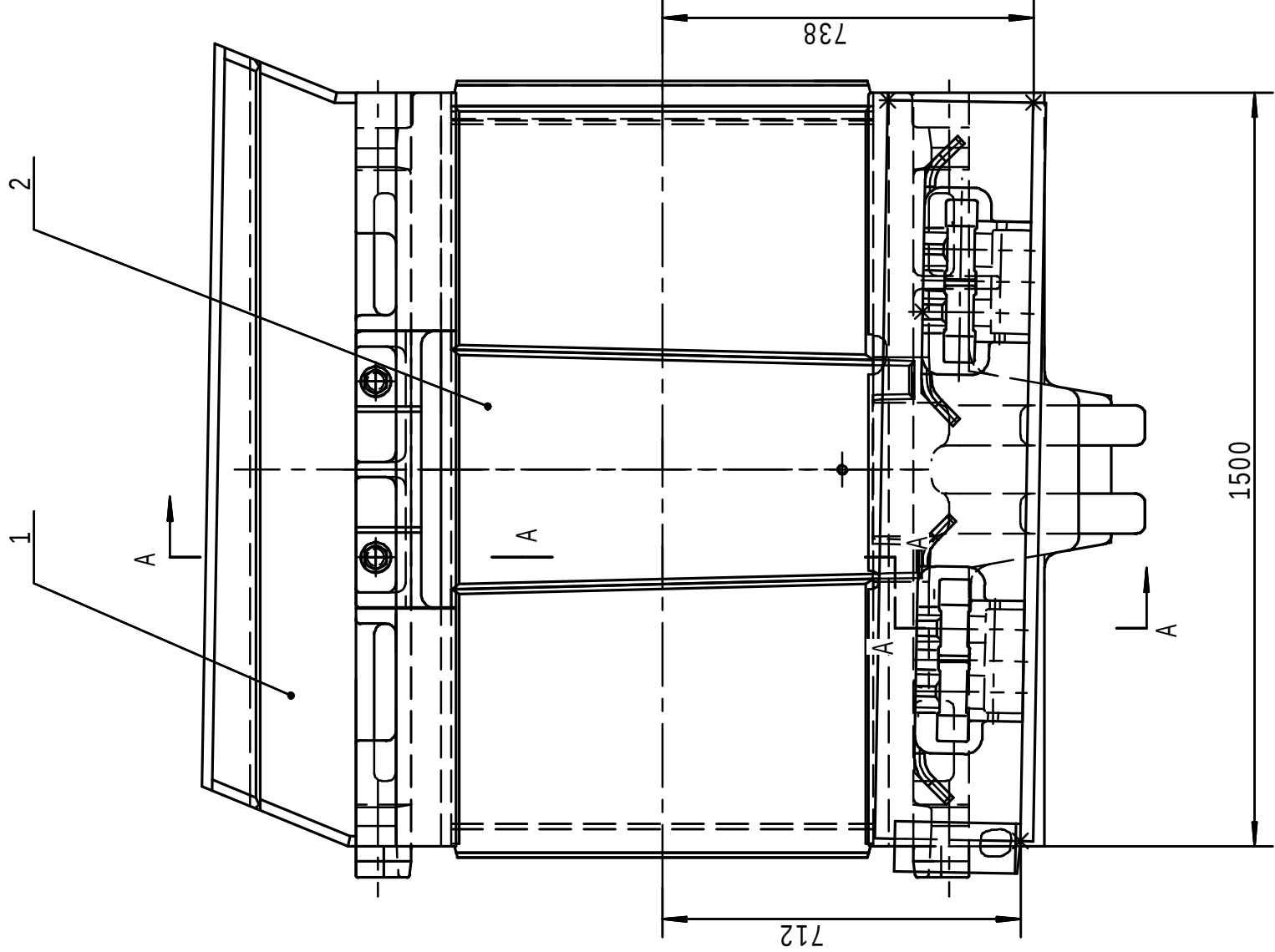
5- $\phi 58$







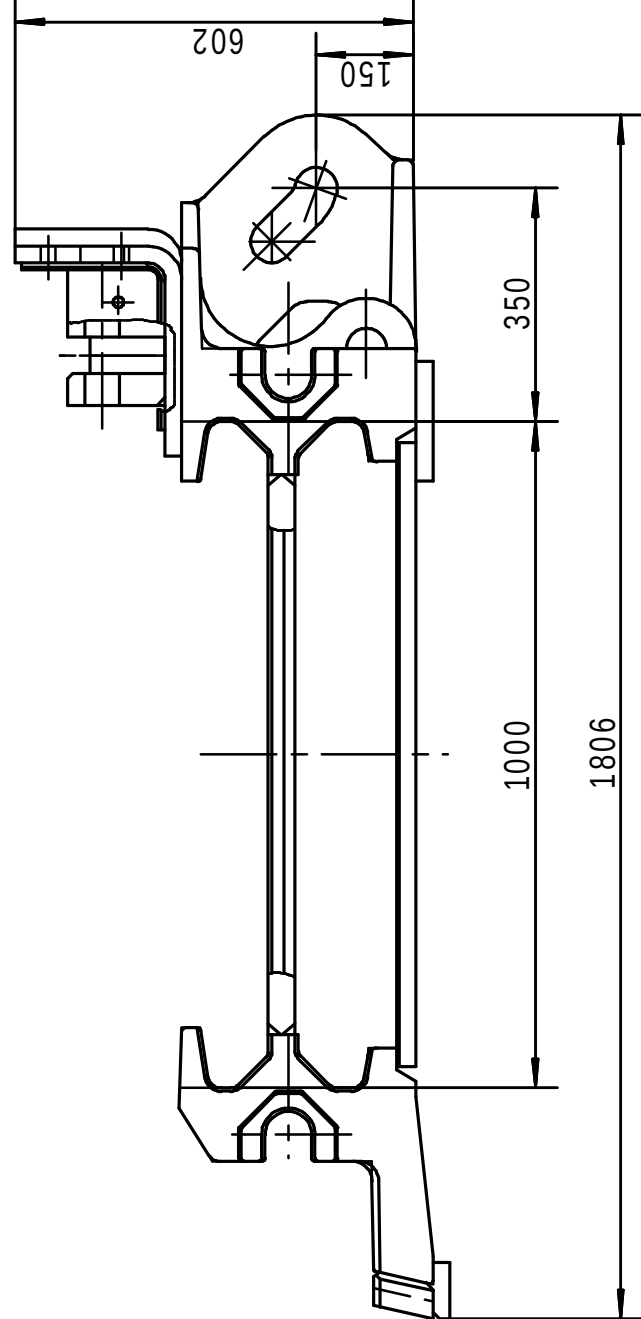
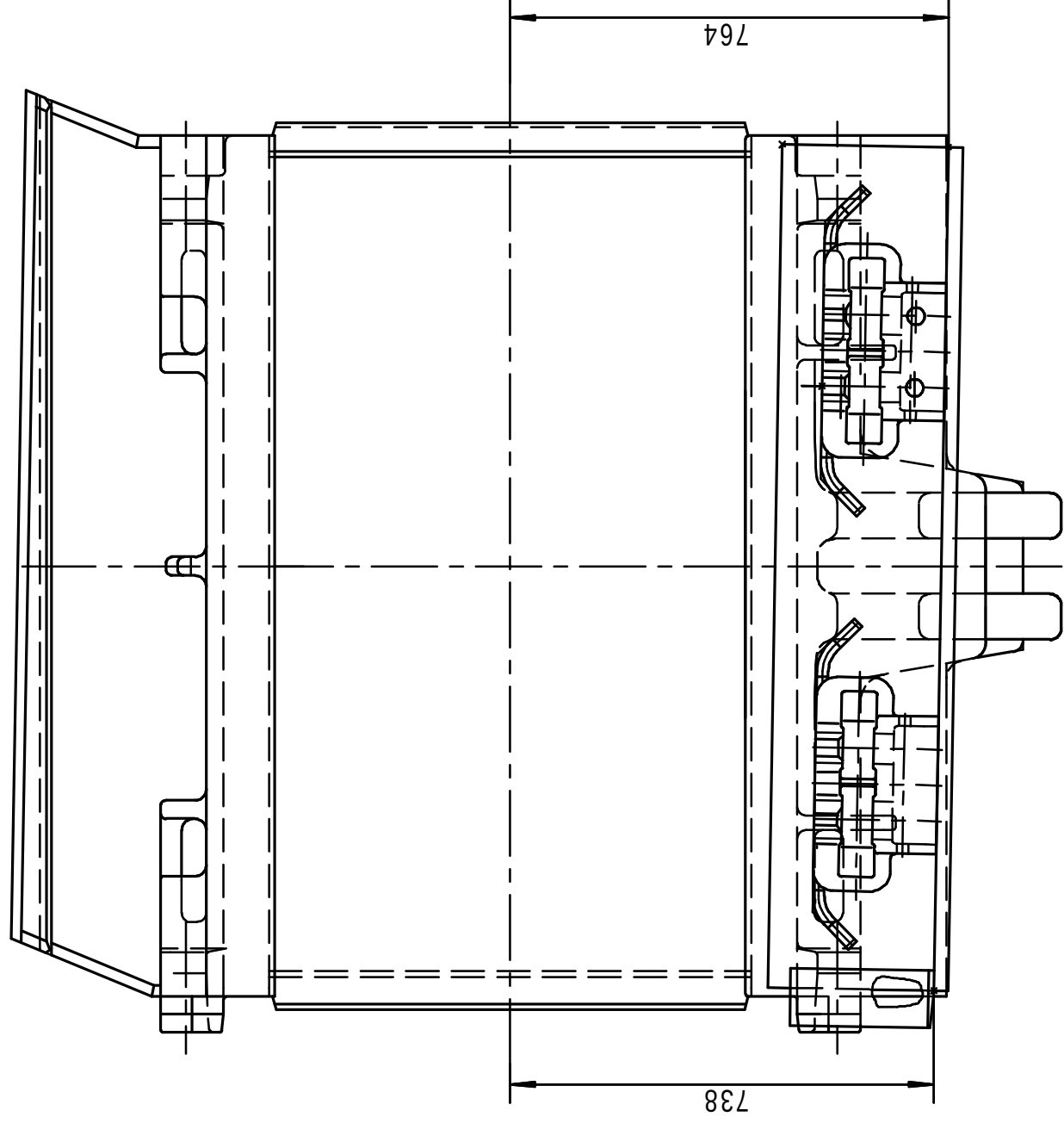
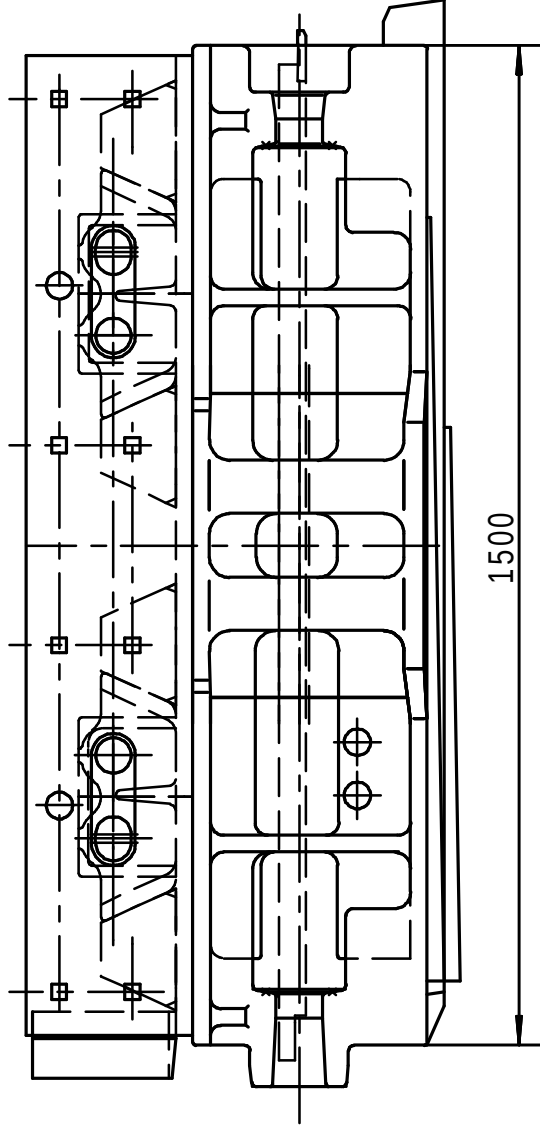


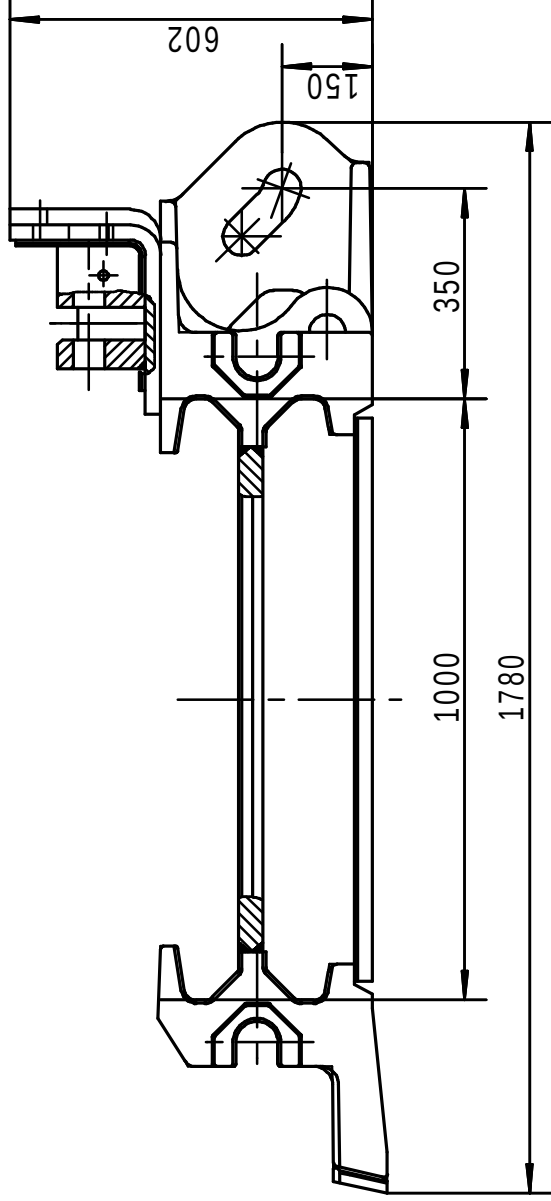
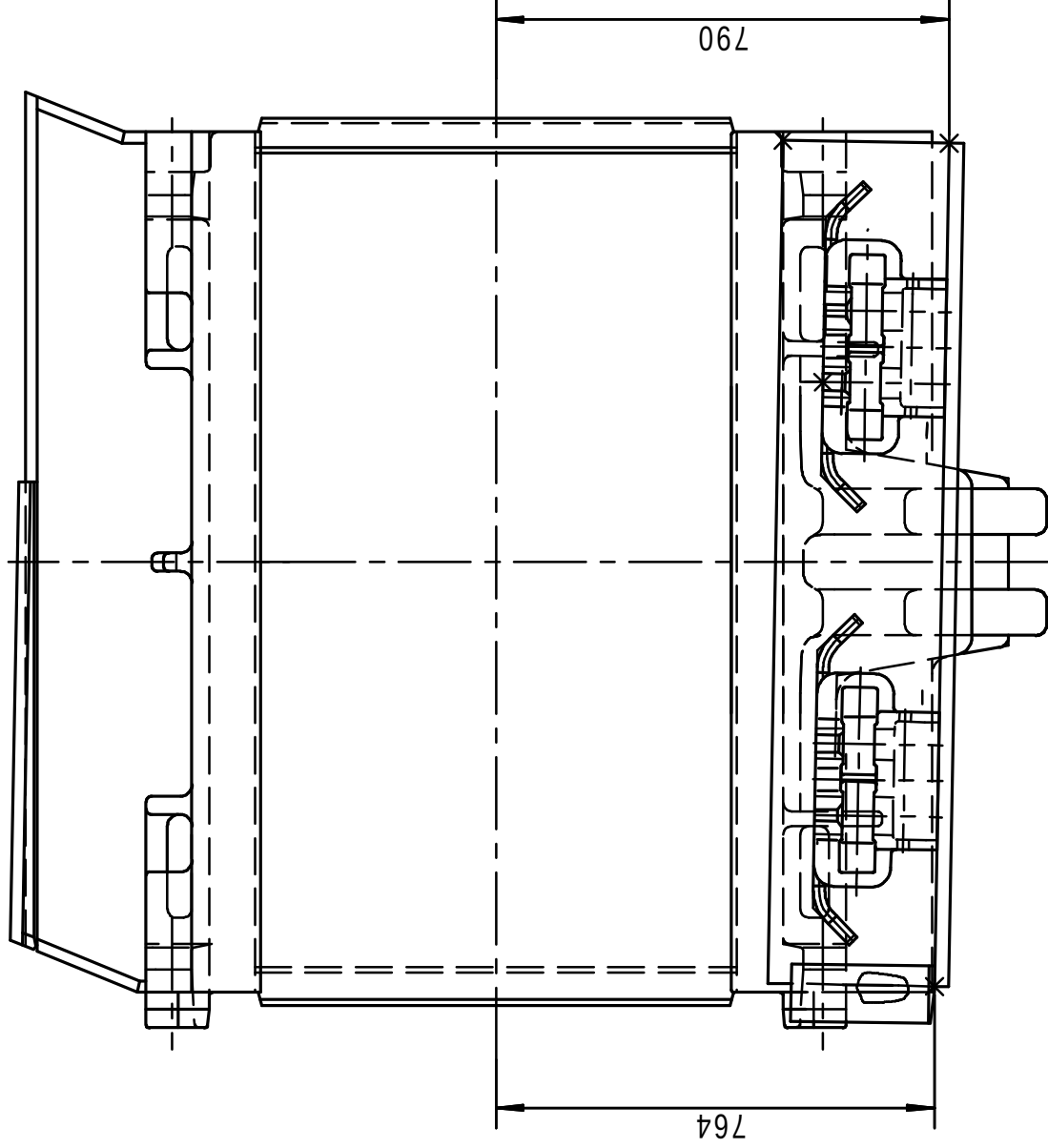
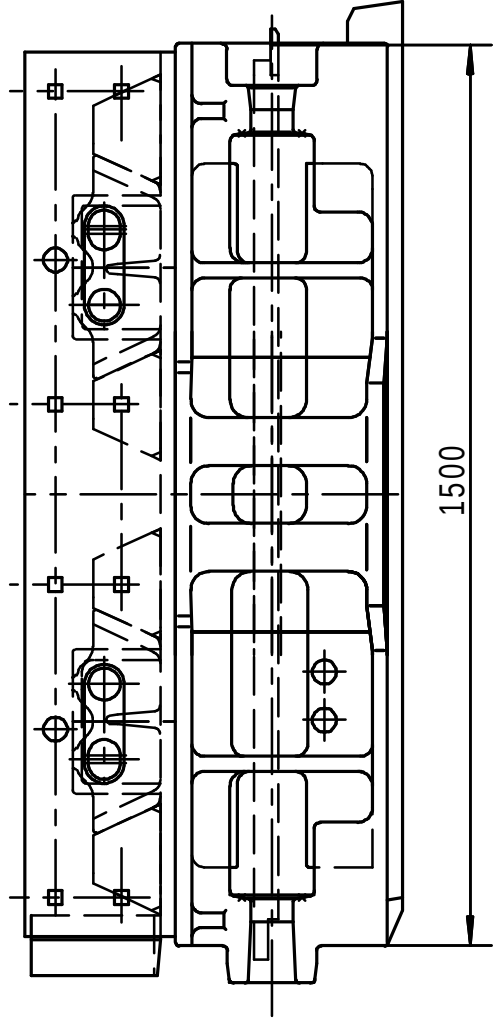


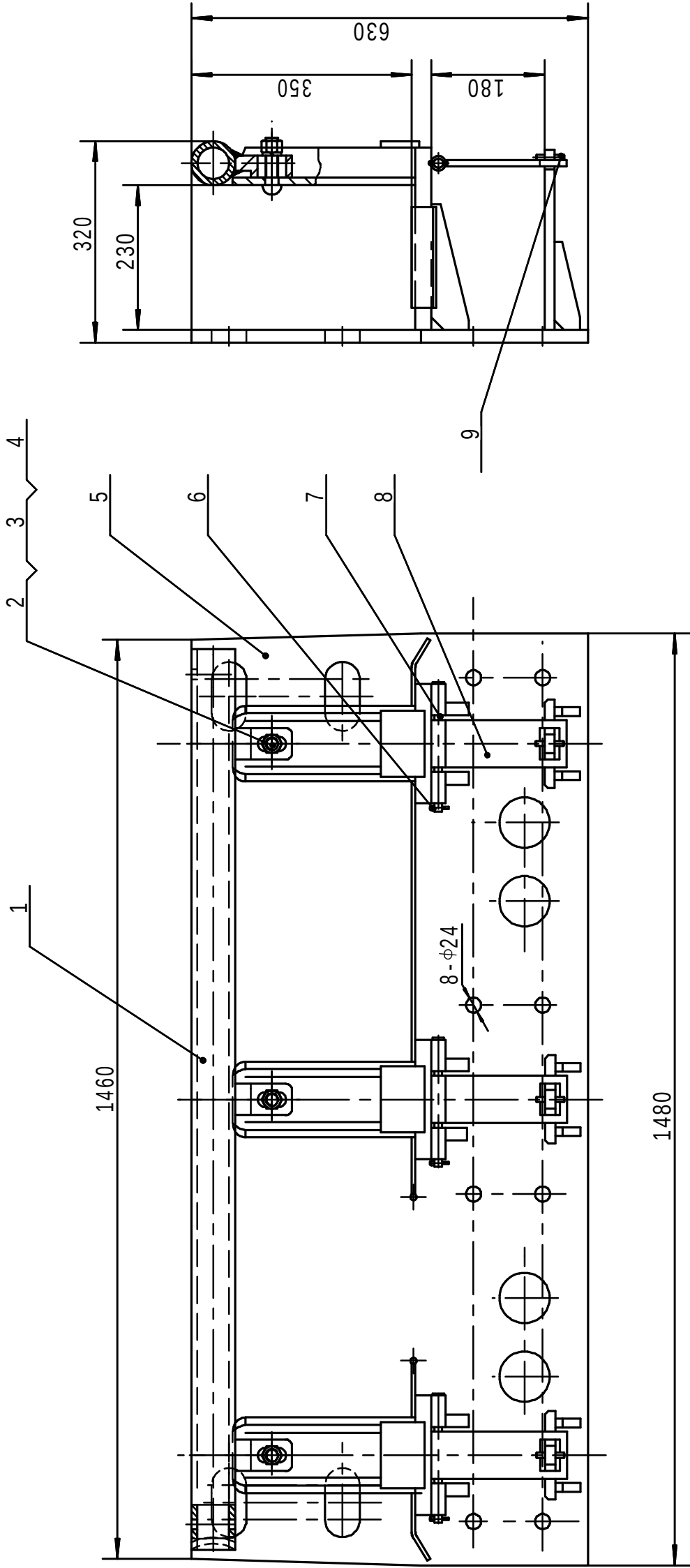
5	GB93-87	垫圈 30	2
4	GB6171-86	螺母 M30×2	2
3	GB5785-86	螺栓 M30×2×110	2
2	100/05KC02	活动槽体	1
1	201S03/021601	左 3 变线槽体	1
序号	代号	名称	数量

201S03/0216

左 3 变线槽



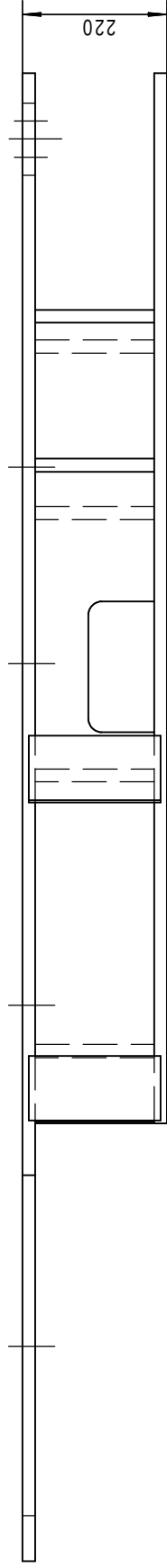
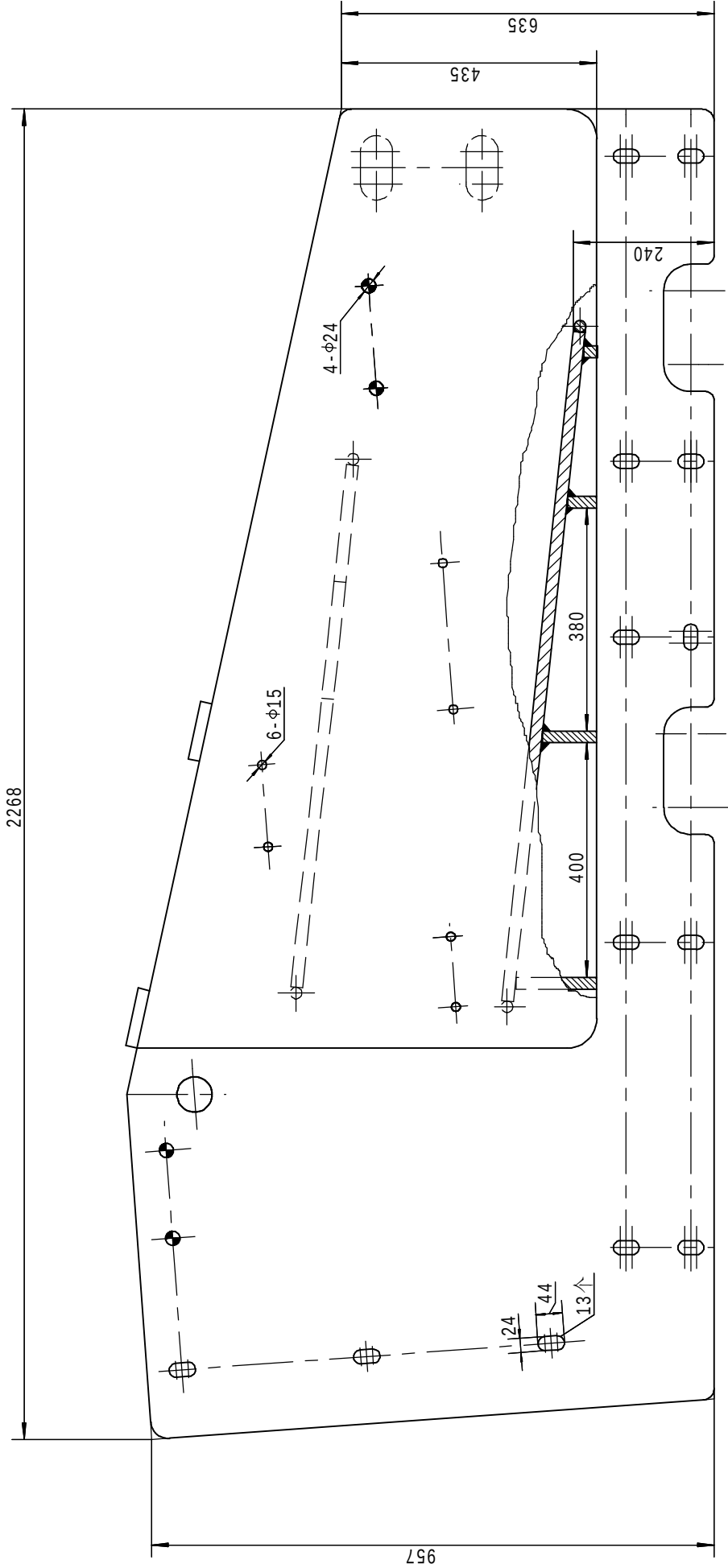


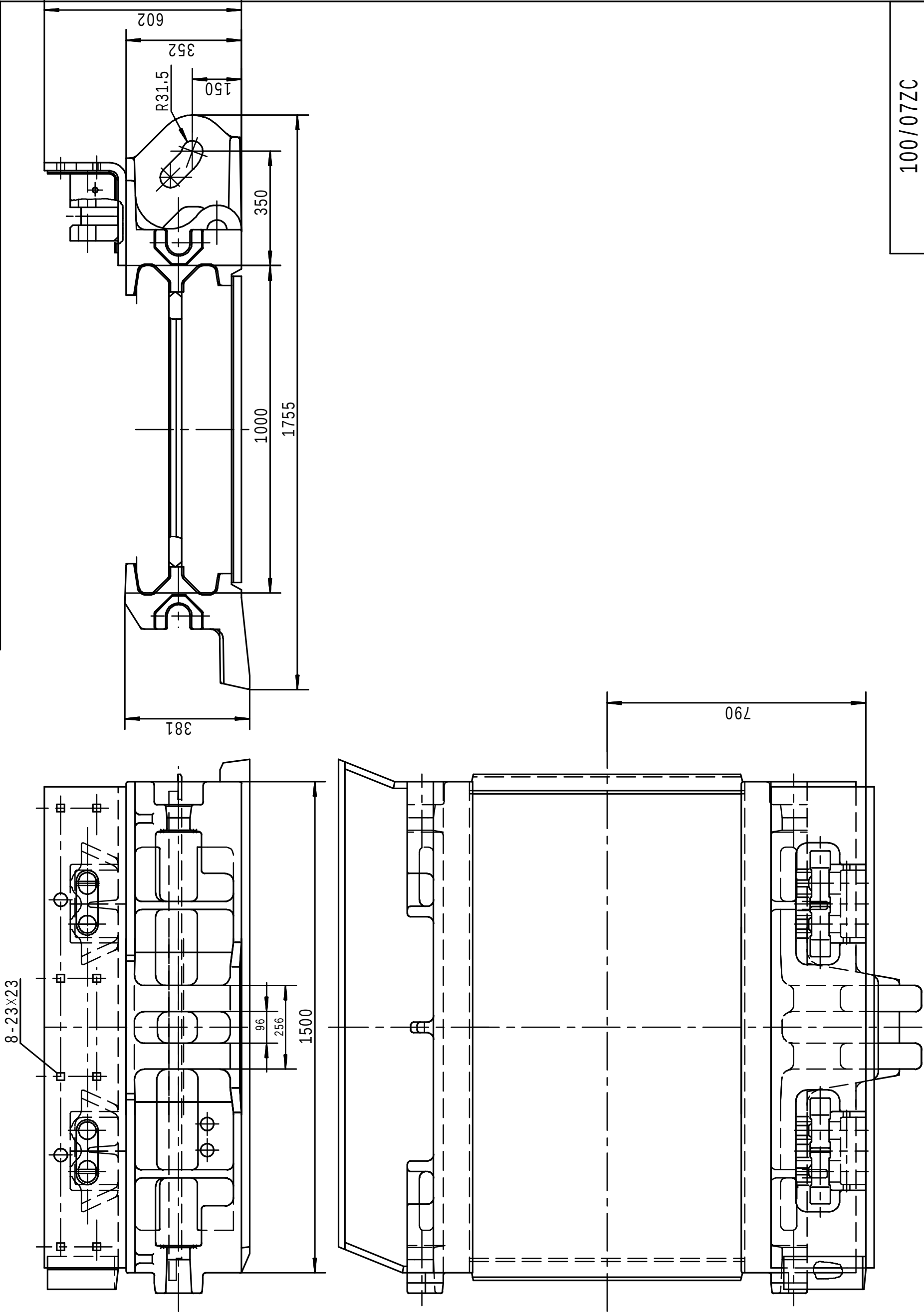


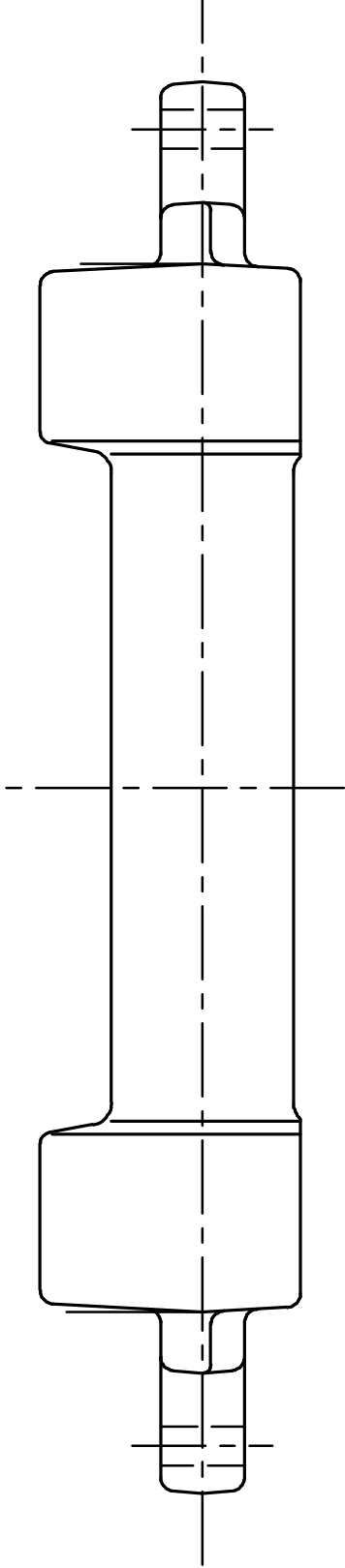
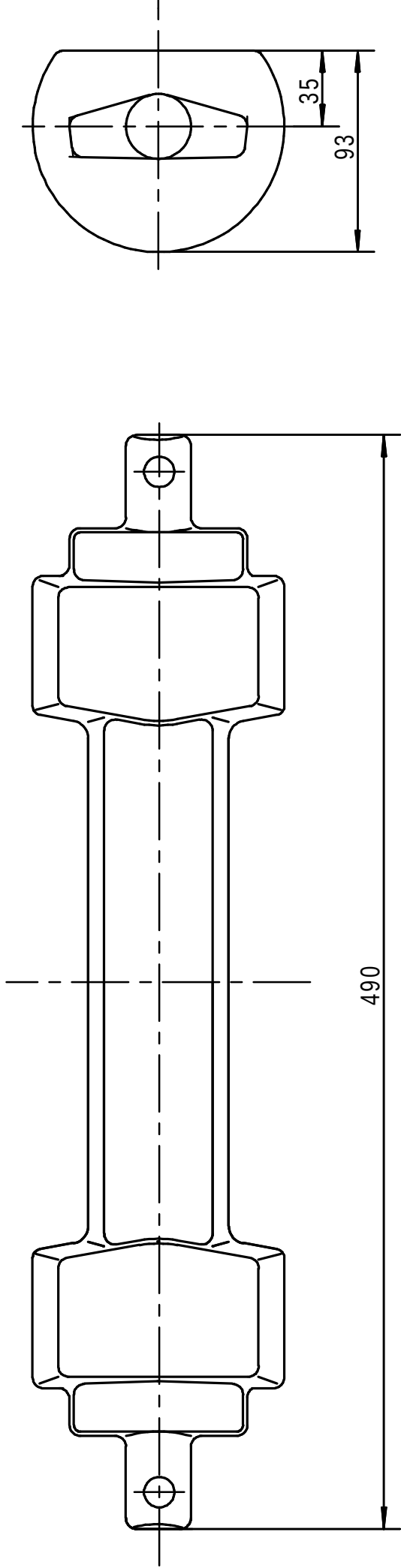
9	GB879-86	销 10×45	3
8	23/01DL02	吊板	3
7	23/34DL-1	销轴	3
6	GB91-86	销 4×24	3
5	201S05/030502	中间电缆槽体	1
4	GB93-87	垫圈 20	3
3	GB41-86	螺母 M20	3
2	GB12-88	螺栓 M20×75	3
1	201S05/030501	导管组件	1
代号 名称 数量			

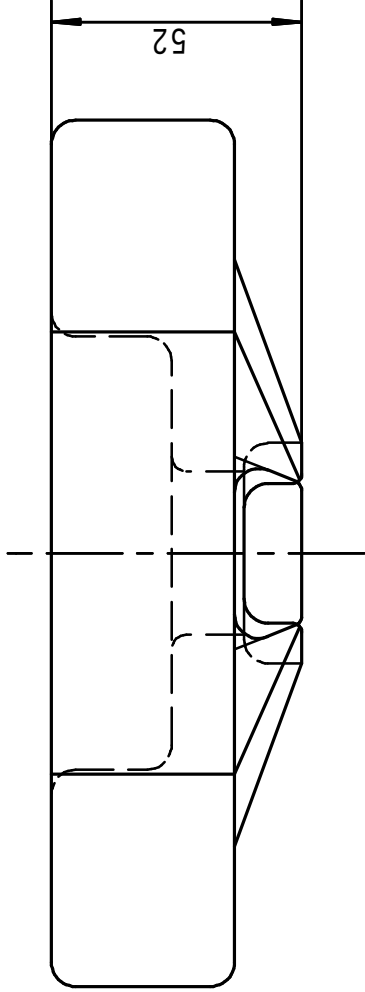
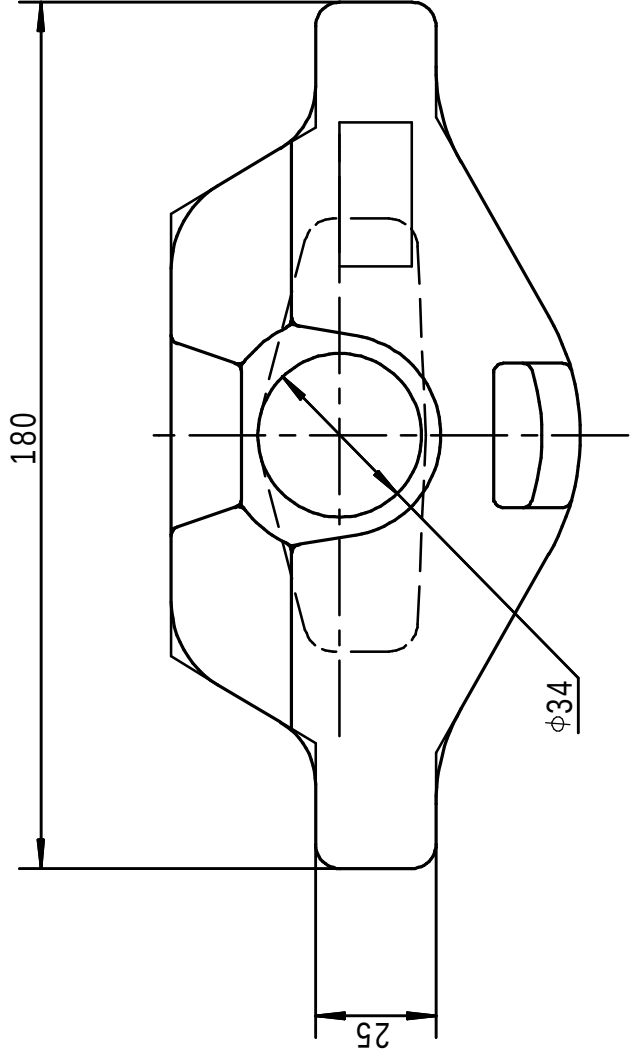
201S05/0305

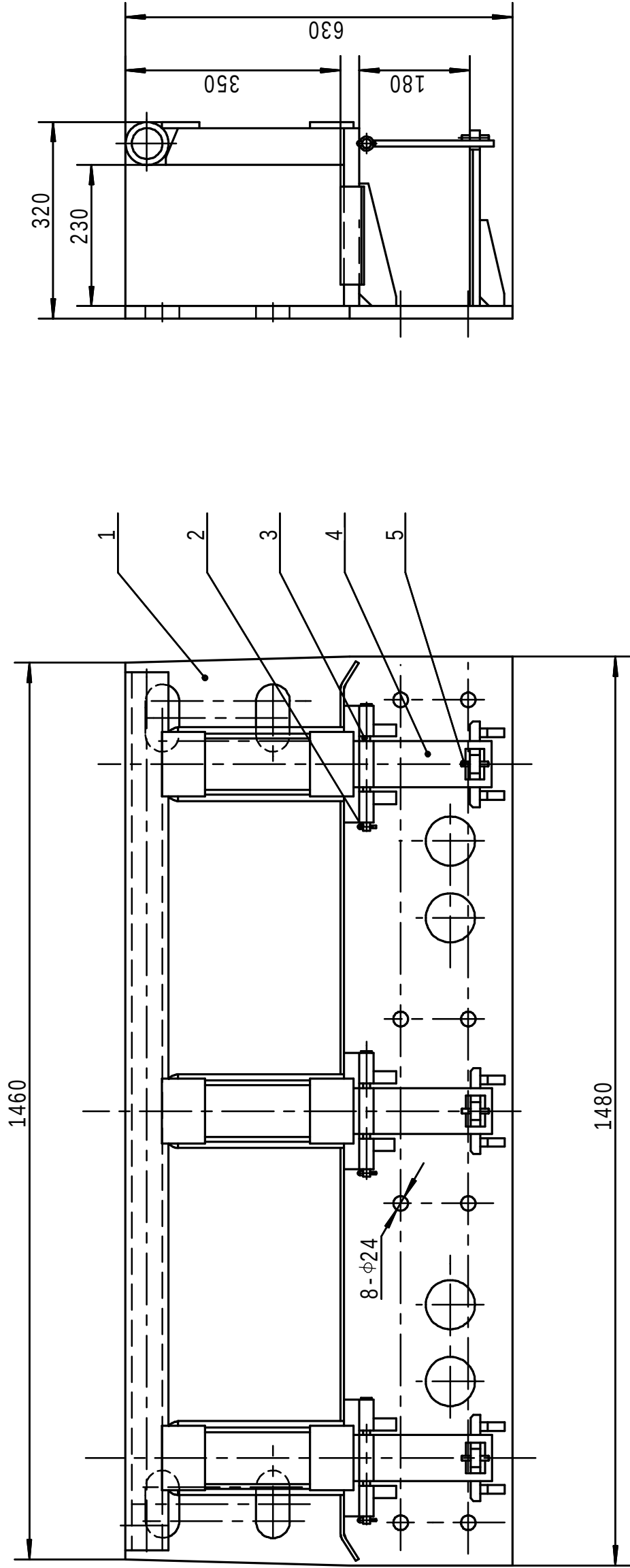
中间电缆槽



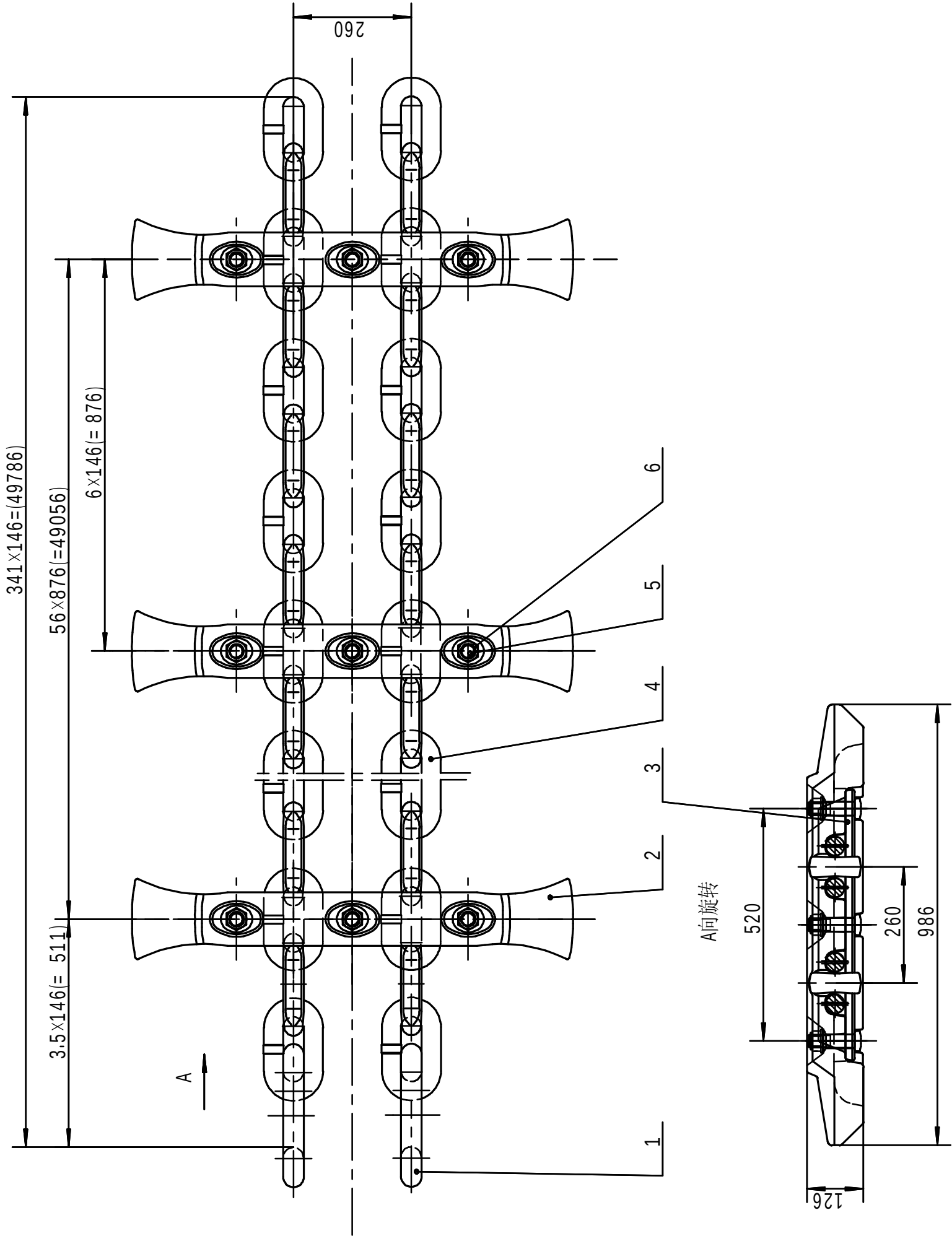








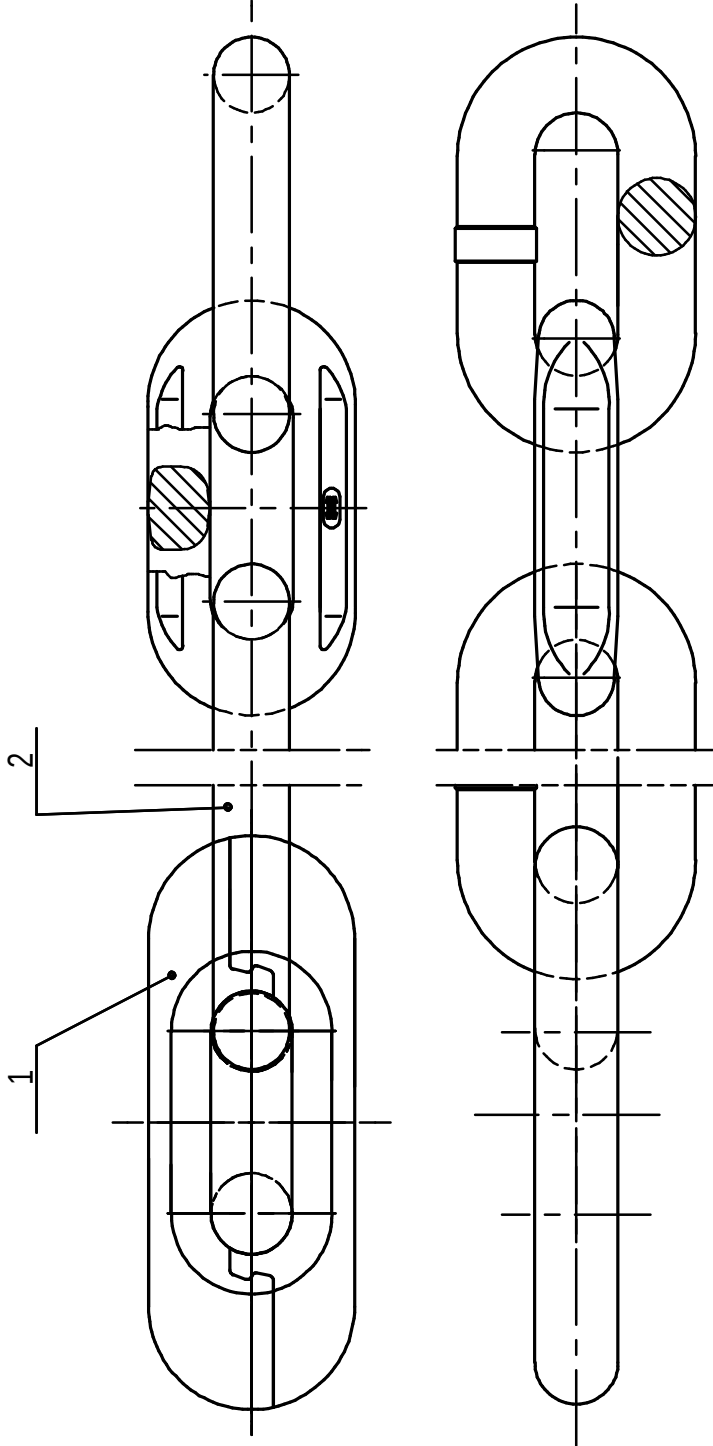
5	GB879-86	销 10×45	3
4	23/01DL02	吊板	3
3	23/34DL-1	销轴	3
2	GB91-86	销 4×24	3
1	23/50DL01	电缆槽体	1
序号	代号	名称	数量
23/50DL			
4112 电缆槽			



6	134S011609-3	螺母 M30×2	171
5	15GL3-3	螺栓 M30×2×103	171
4	22GL301	紧凑链 42×146-341	2
3	15GL3-2	横梁	57
2	15GL3-1	刮板	57
1	C2931	42×146接链环 (V型锁)	2
序号	代号	名称	数量

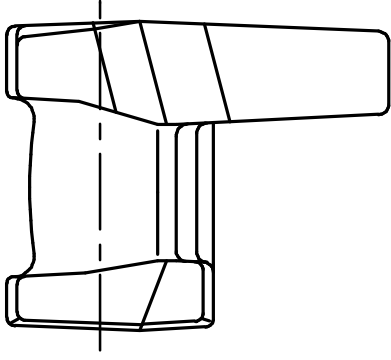
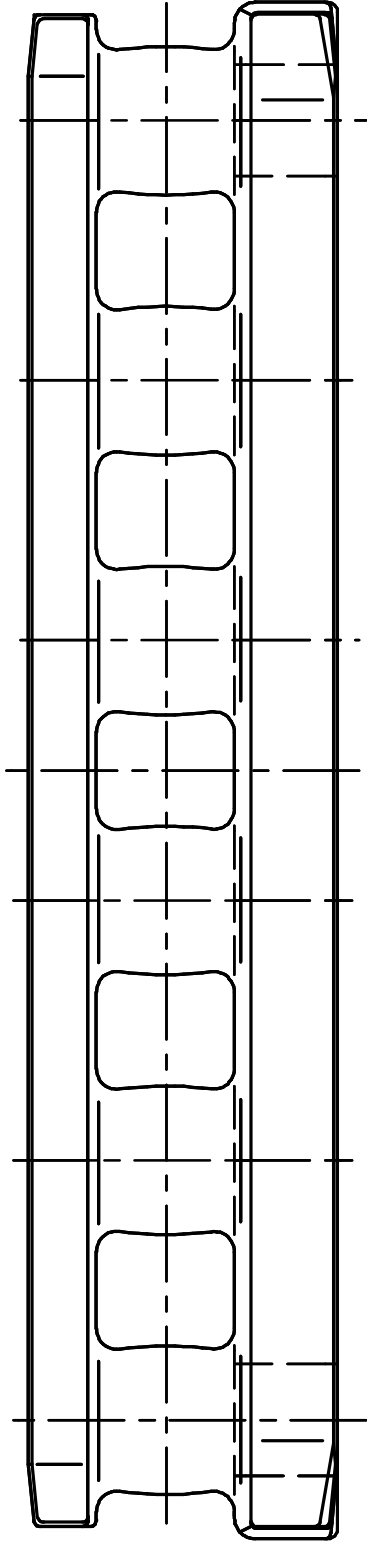
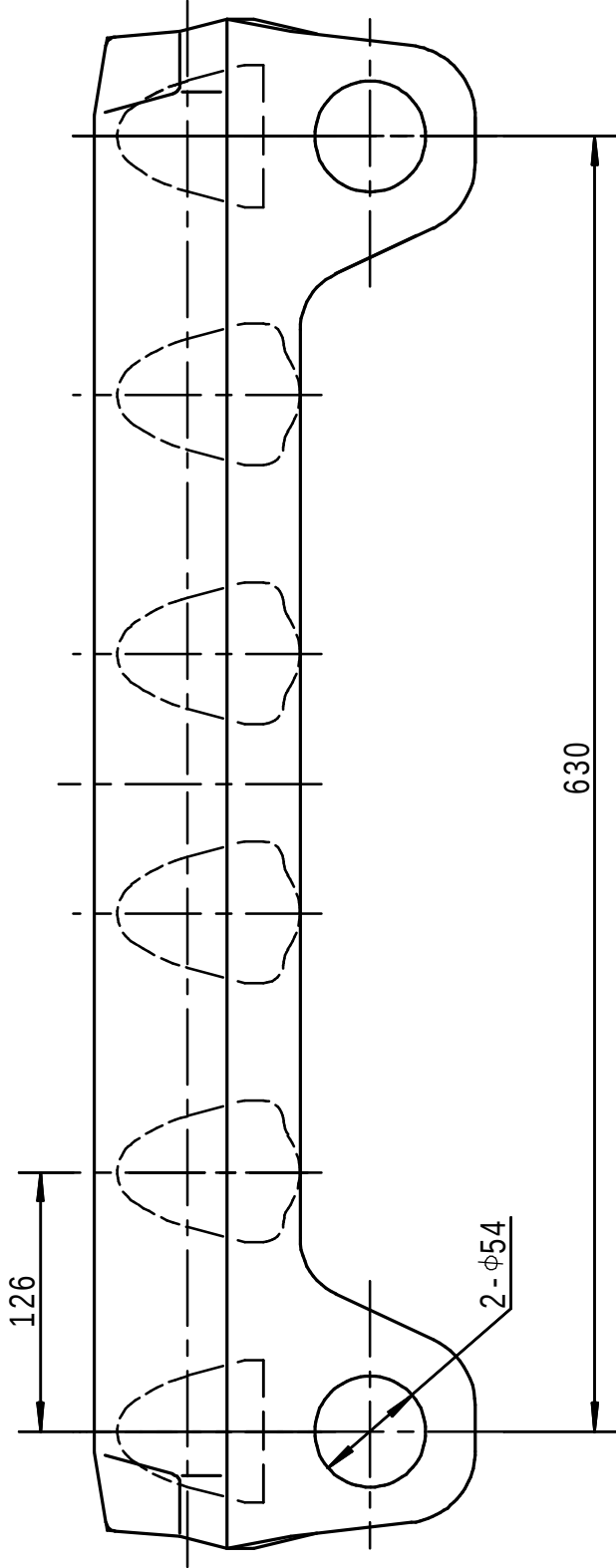
22GL3

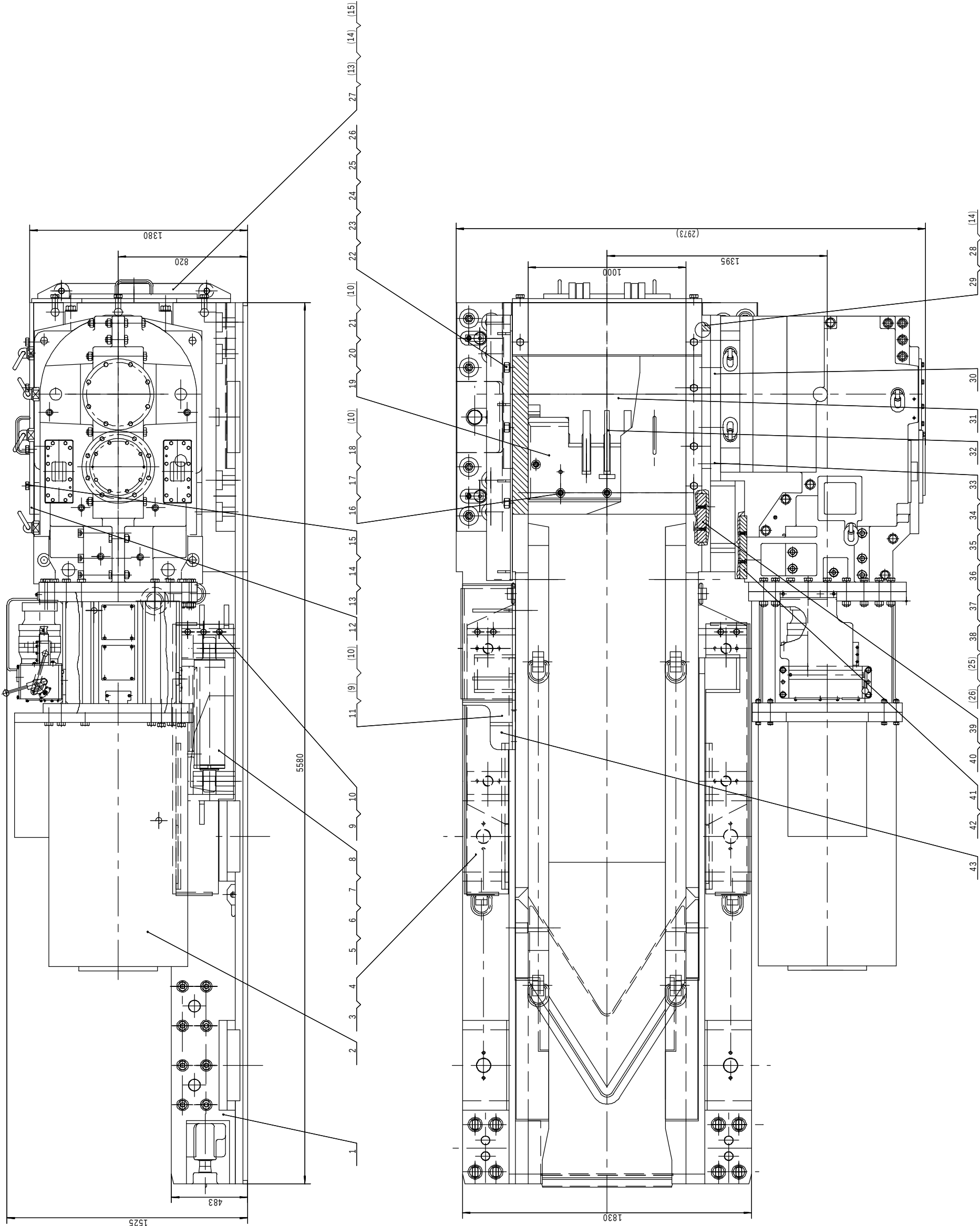
GL42×146刮板链



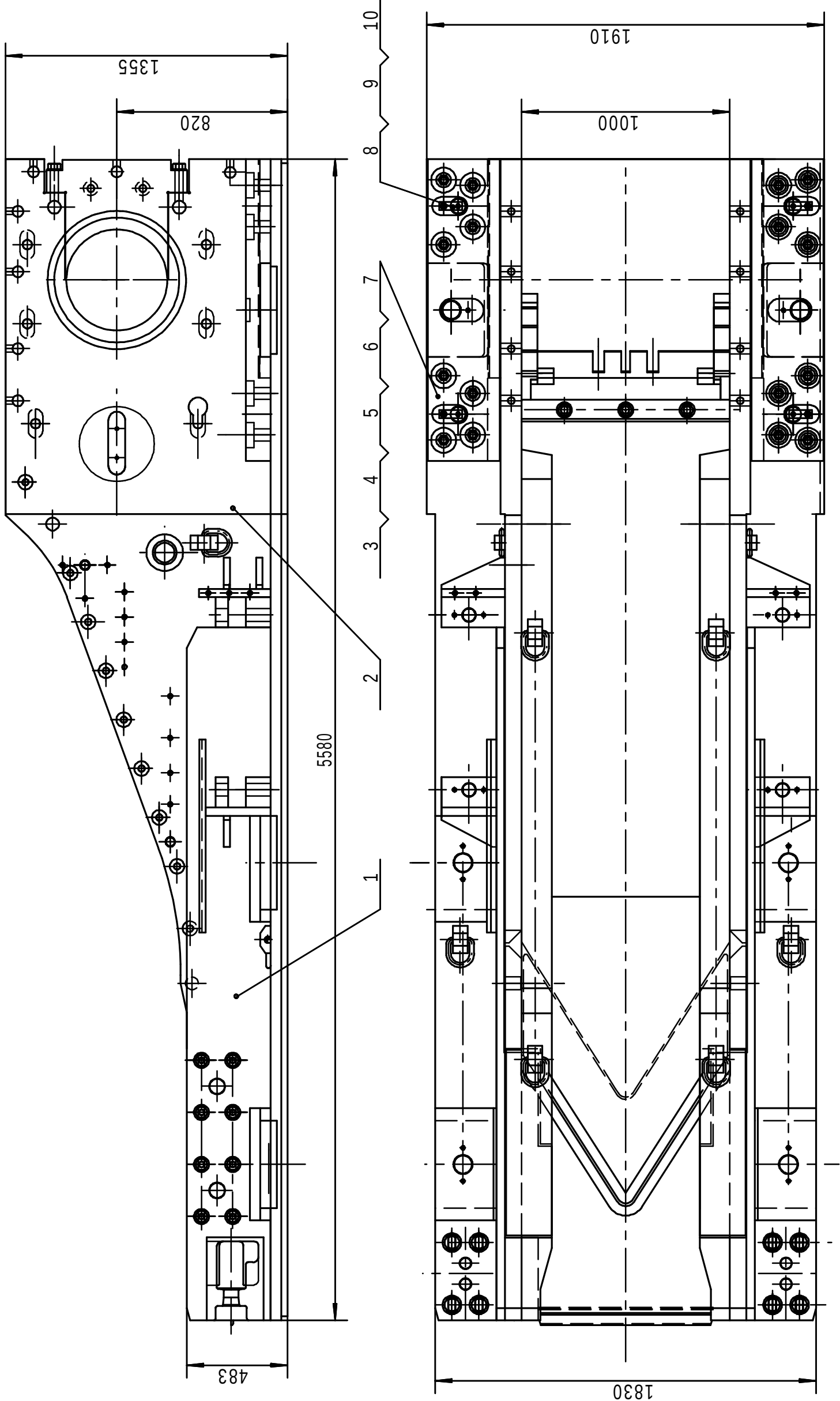
代 号	链 环 数 (n)	平 环 数	立 环 数	长 度 L (n×146)	数 量	单 量 (Kg)	总 重 (Kg)	附 注
22GL401	9	5	4	1314	2	45.75	91.5	配对
22GL402	7	4	3	1022	2	35.6	71.2	配对
22GL403	5	3	2	730	2	25.45	50.9	配对
22GL404	3	2	1	438	2	15.3	30.6	配对

2	22GL401 ~ 04	紧凑链 42X146-n			
1	C2931		42X146接链环 (V型链)		2
序号	代 号	名 称			数量
22GL4					
GL42×146调节链					

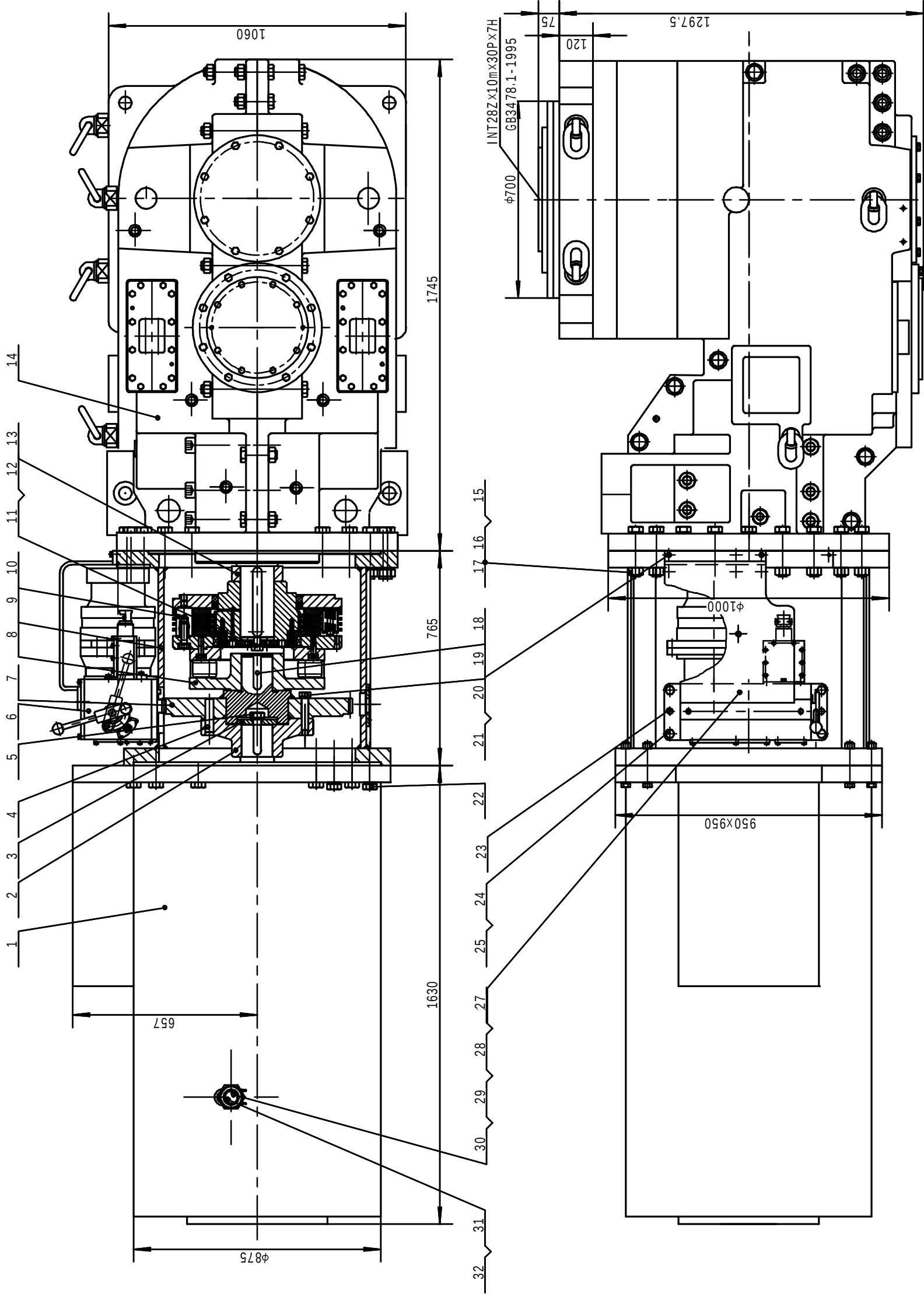




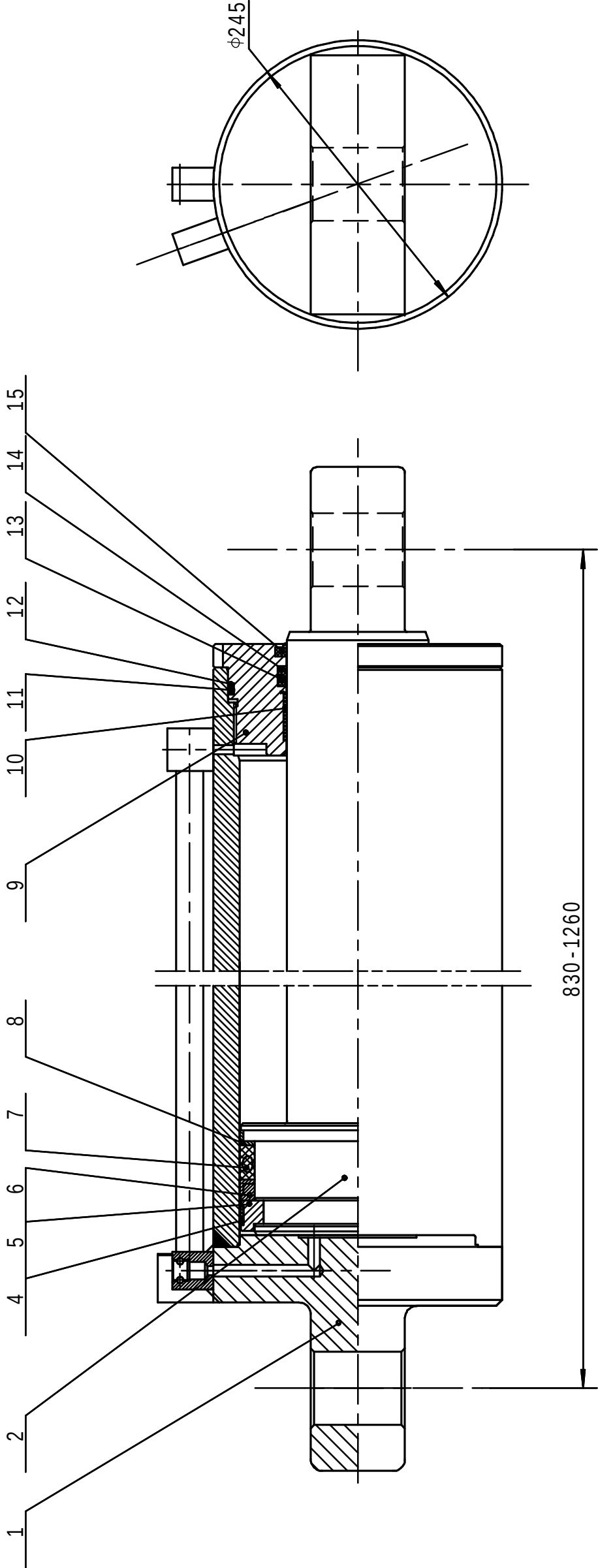
43	Z09S03/011501	机尾右端防护罩	1
42	Q/ZW211-1992	螺栓 M16×50	2
41	Z05S03/0101-1	键	1
40	Q/ZW211-1992	螺栓 M16×55	2
39	Z01S05/0201-1	键	1
38	GB93-87	垫圈 42	6
37	GB6170-86	螺母 M42	6
36	Q/ZW209-1992	螺栓 M42×125	2
35	Q/ZW209-1992	螺栓 M42×270	4
34	Q/ZW209-1992	螺栓 M36×170	2
33	Q/ZW209-1992	螺栓 M36×185	4
32	Z01S03/020103	连接罩	1
31	1100/06LL	2872 轴体组件	1
30	Z01S03/020101	改接垫条	1
29	Z01S03/0201-1	键	1
28	GB5782-86	螺栓 M30×170	2
27	Z01S03/02005	回煤罩	1
26	GB93-87	垫圈 36	12
25	GB6170-86	螺母 M36	12
24	Q/ZW209-1992	螺栓 M36×105	1
23	GB8-88	螺栓 M36×130	5
22	Z01S03/020104	护罩	1
21	Z01S03/020102	舌板	1
20	GB6170-86	螺母 M24	2
19	Q/ZW209-1992	螺栓 M24×75	2
18	Q/ZW168-1999	卡板 24	3
17	GB6171-86	螺母 M24×2	3
16	Q/ZW251-1997	螺栓 M24×280	3
15	Z05S03/0101-2	轴 M30×90	14
14	GB93-87	垫圈 30	16
13	GB5782-86	螺栓 M30×100	14
12	Z01S03/02004	盖板	1
11	Z01S03/02003	机尾右端防护罩	1
10	GB93-87	垫圈 24	21
9	GB5783-86	螺栓 M24×70	16
8	GB93-87	垫圈 20	4
7	GB5781-86	螺栓 M20×50	4
6	Q/ZW270-1999	固定圈 Φ60×260	4
5	7YG	DC-200-420 减速机	2
4	Z01S03/023002	机尾右端防护罩	1
3	Z01S03/023001	机尾右端防护罩	1
2	Z01S06/010101	机头传动装置	1
1	Z01S06/010901	机尾架	1
材料代号	材料名称	数量	



4	Q/ZM251-1997	螺栓 M30×2×170	16
3	100/05JW-1	导轨	2
2	201S06/01090102	活动机架	1
1	201S06/01090101	固定架体	1
201S06/010901			数量
10	GB93-87	垫圈 20	4
9	GB5781-86	螺栓 M20×45	4
8	Q/ZM270-1999	固定销 φ70×170	4
7	GB889-80	螺母 M30×2	16
6	Q/ZM168-1999	卡板 30	16
5	154S97/010103-2	特殊圆垫 M30	16



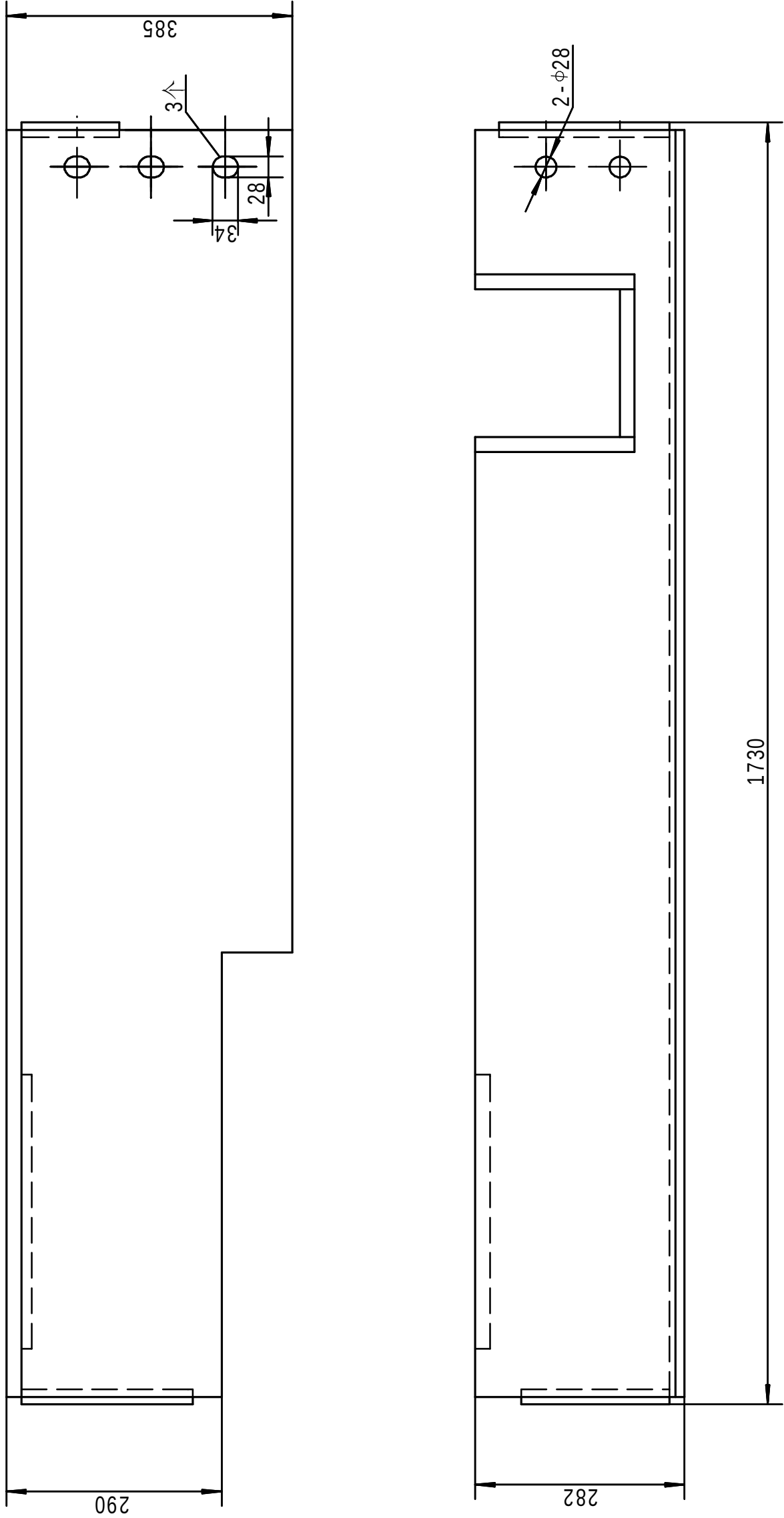
32	11YK01-4	堵 13	4	25	GB93-87	垫圈 20	4	18	2CD-3	1	11	GB5783-86	螺栓 M24×70	1	4	GB120-86	销 A25×120	2
31	3 690 0003	U型卡 13	4	24	GB5783-86	螺栓 M20×50	4	17	GB6170-86	23	10	5XJ	XJ0-700型摩擦限矩器	1	1	2CD-2	挡盖	1
30	11YK01-3	直通 16-13	4	23	GB120-86	销 A20×40	2	16	GB5782-86	23	9	201S06/01010101	联接罩	1	1	2CD-1	联接套	1
29	3 690 0004	U形卡 16	4	22	GB5783-86	螺栓 M30×110	9	15	GB93-87	33	8	1XL	700型限矩器联接组件	1	1	YBSD-700/350-4/8	矿用隔爆型及速电机	1
28	GB1235-76	O形密封圈20×2.4	4	21	GB5781-86	螺栓 M12×25	4	14	HB-KPL-45	1	7	6CD01	输出齿轮组件	1	1	代号	名称	数量
27	GB1235-76	挡圈 A20×16	4	20	GB93-87	垫圈 12	4	13	20CD-2	1	6	6PTU	液压张紧装置	1	1	201S06/010101		
26	7CD01	右护板	1	19	GB5782-86	螺栓 M24×120	6	12	GB93-87	7	5	GB5783-86	螺栓 M30×60	1	1	机头传动装置		

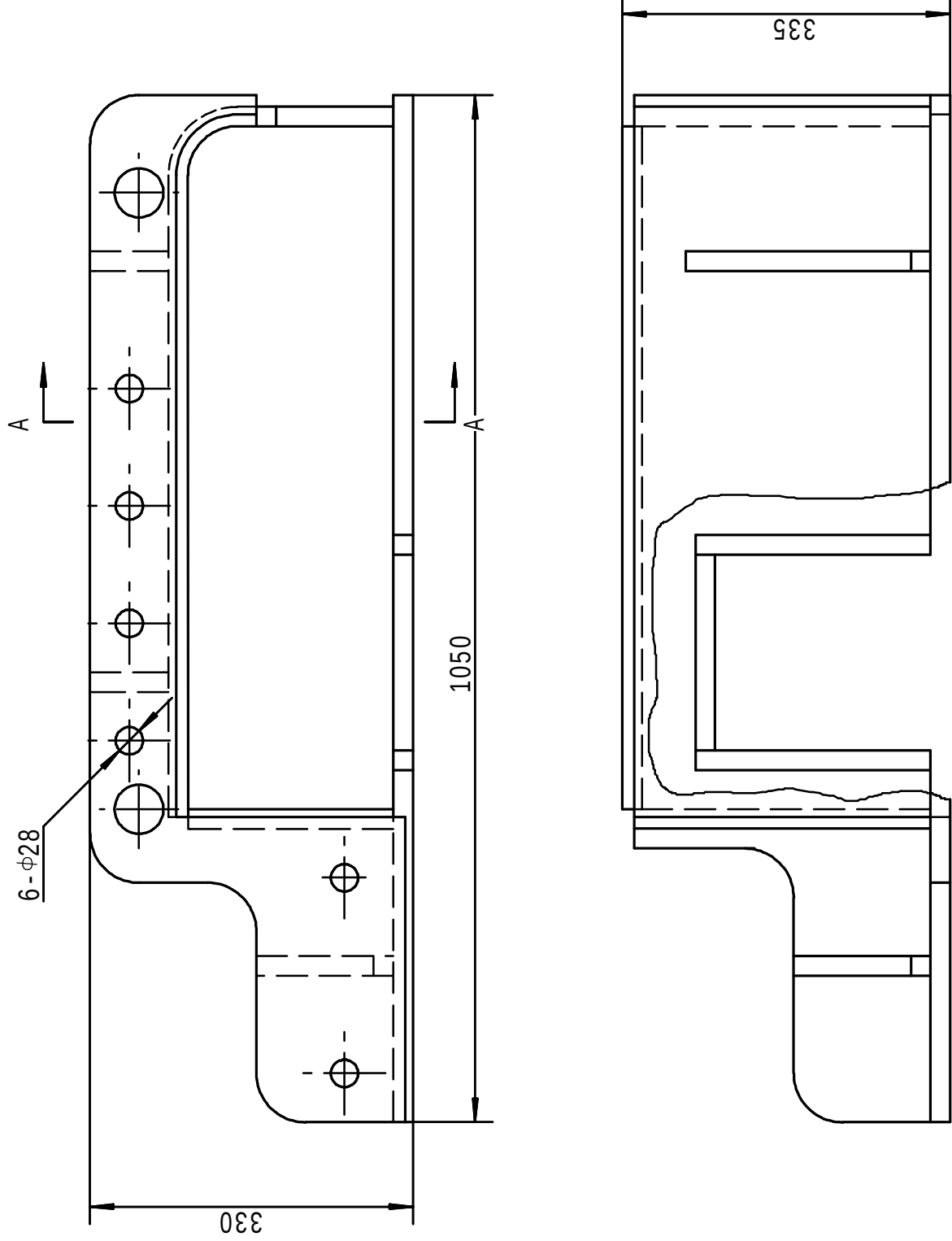


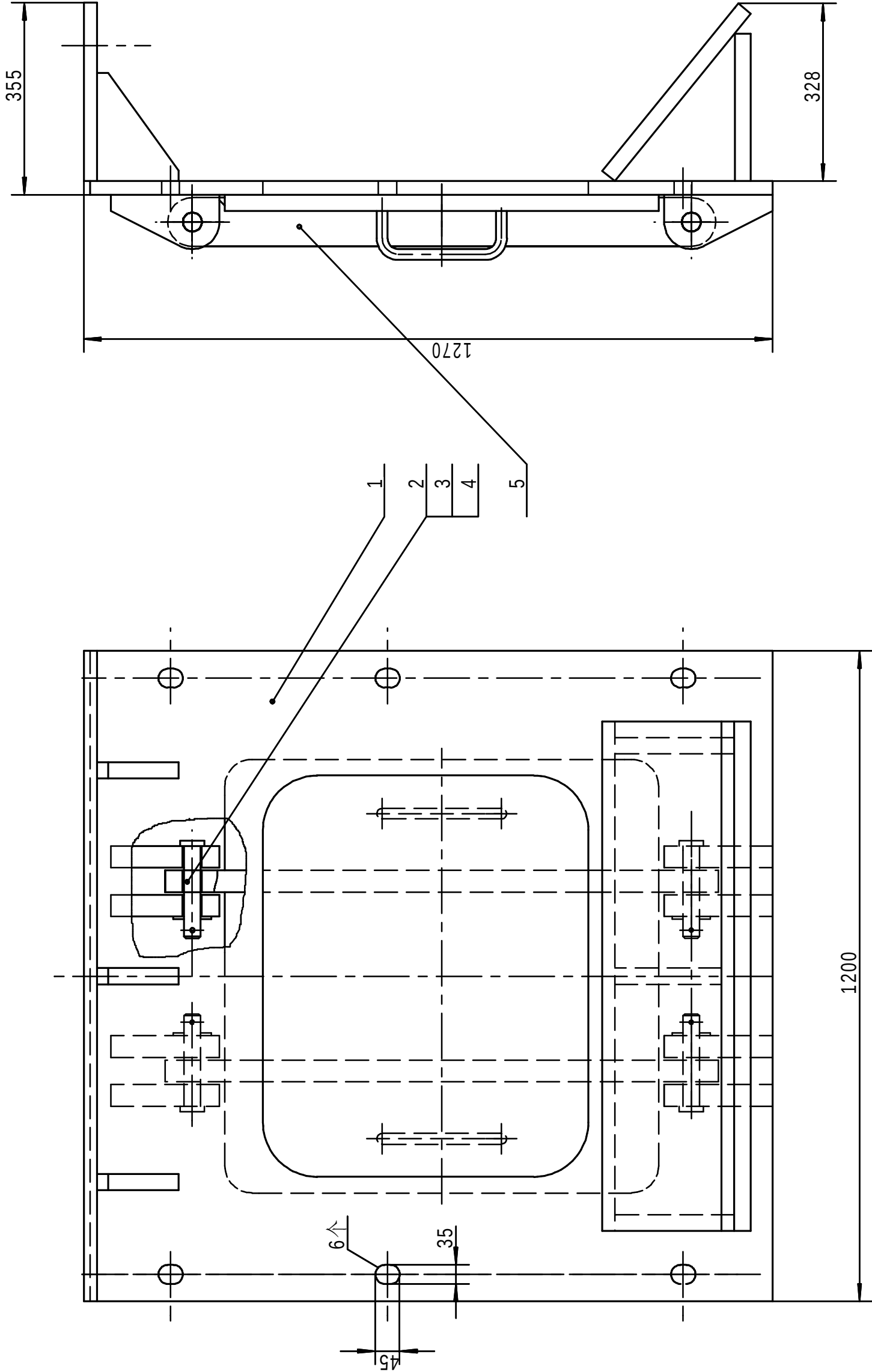
技术特征

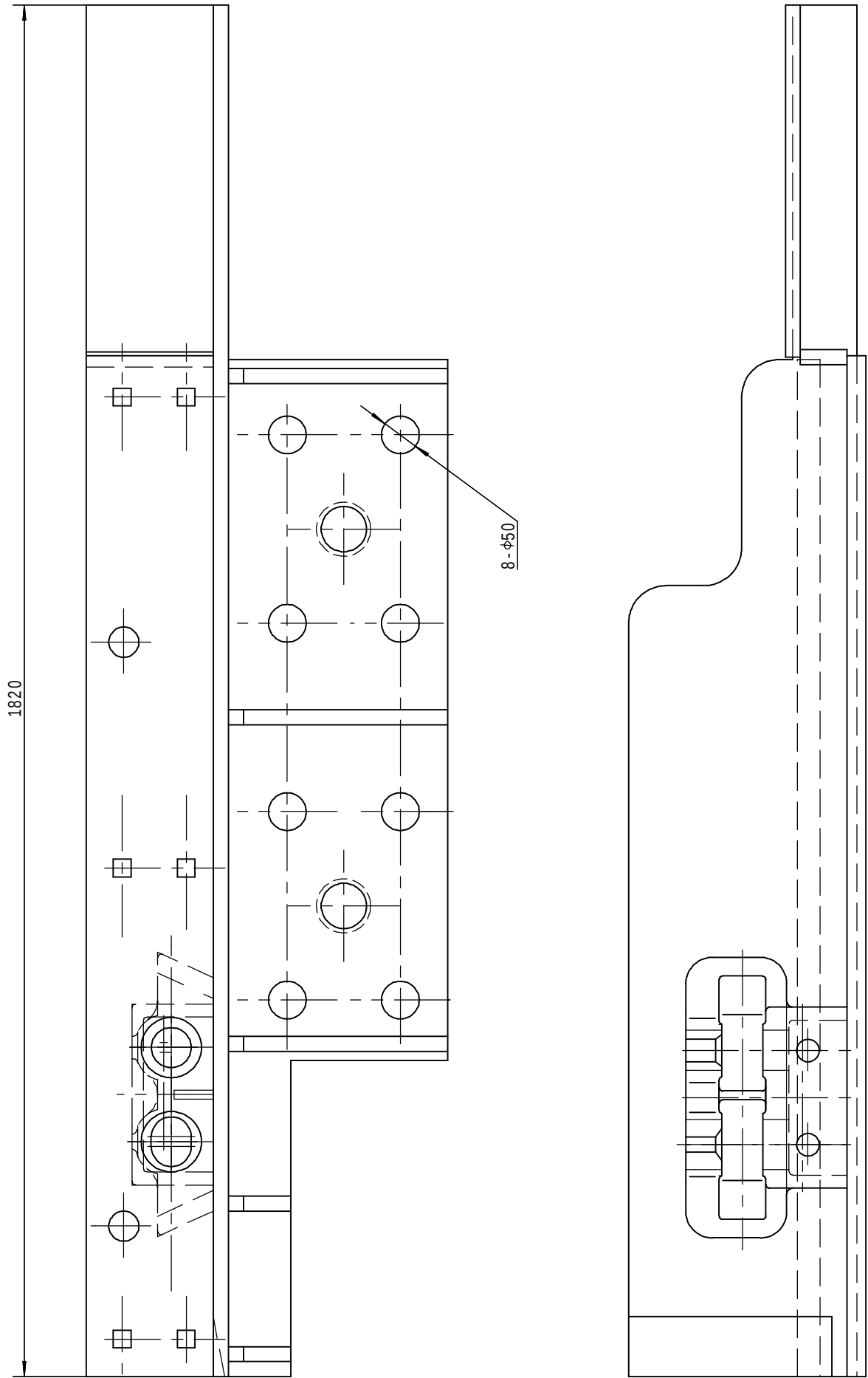
额定压力	31.4MPa
工作行程	430mm
推力	986.5kN
拉力	631.3kN
介质	乳化液

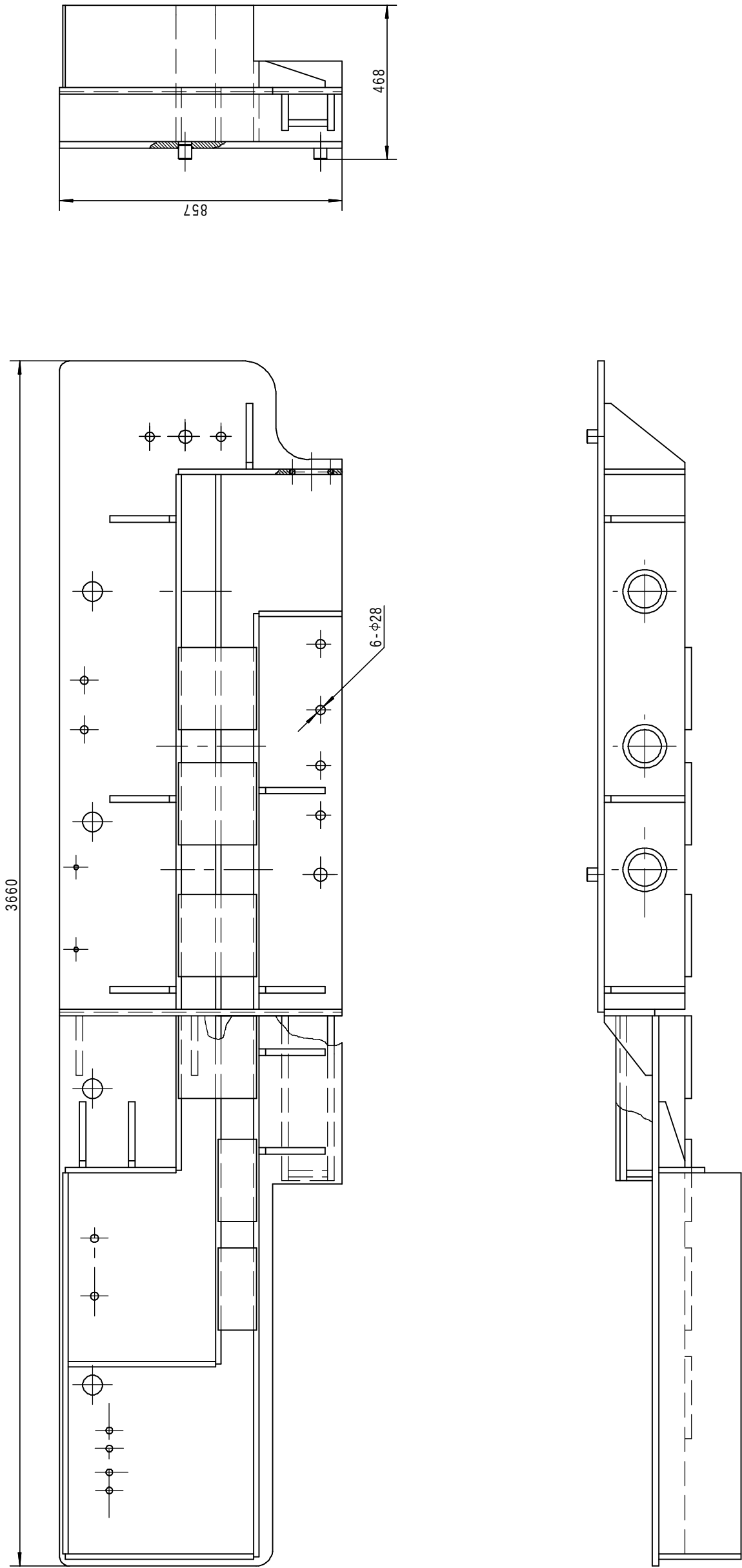
15	Q/XXY-402-80	防尘圈	JF120x140x8	1
14	Q/XXY-402-80	挡圈	NL120x136x13	1
13	Q/XXY-402-80	蕾型密封圈	NL120x136x13	1
12	GB1235-76	挡圈	A220×2	1
11	GB1235-76	O形密封圈	220X5.7	1
10	3YG-5	缸口导向环		1
9	3YG-4	导向套		1
8	7LY08-4	导向环		2
7	Q/XXY-402-80	蕾形密封圈	G200x175x38	1
6	3YG-3	支承环		1
5	3YG-2	卡环		2
4	7LY08-2	卡箍		1
2	7YG-1	活塞杆		1
1	7YG01	缸体		1
序号	代号	号	名称	数量

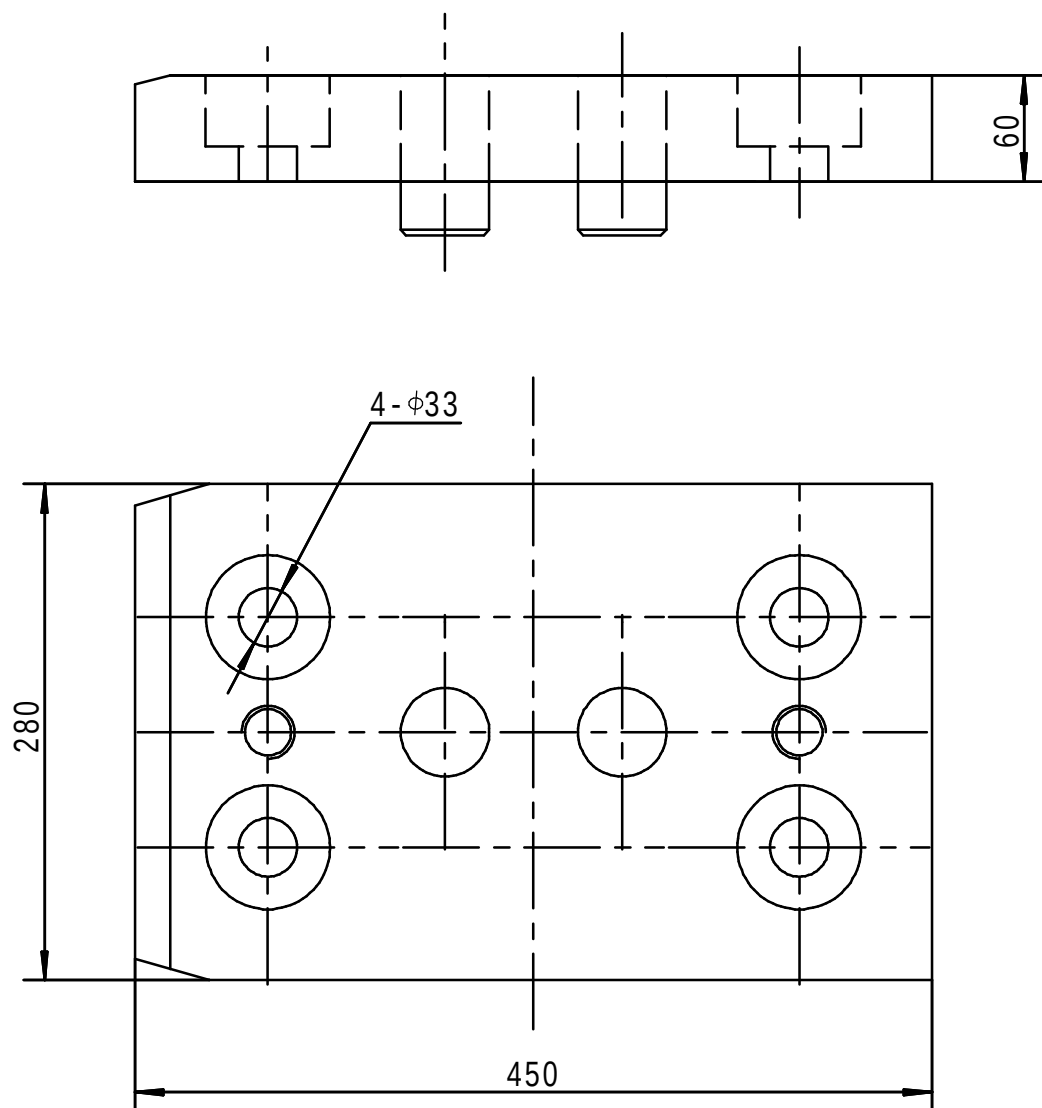


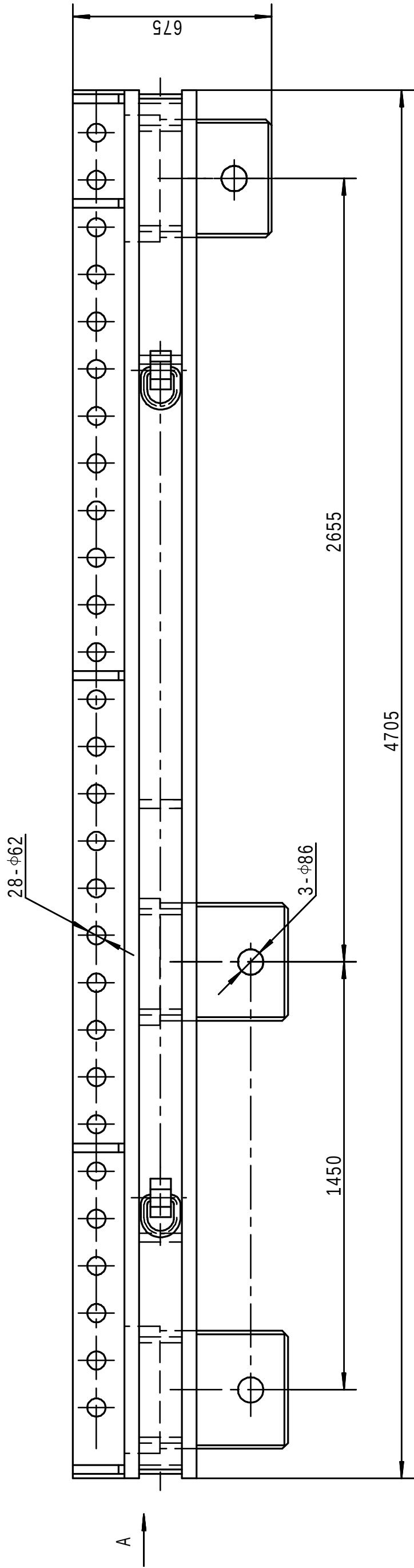




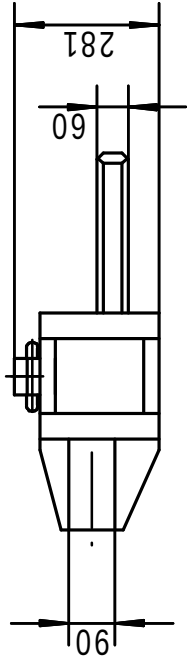


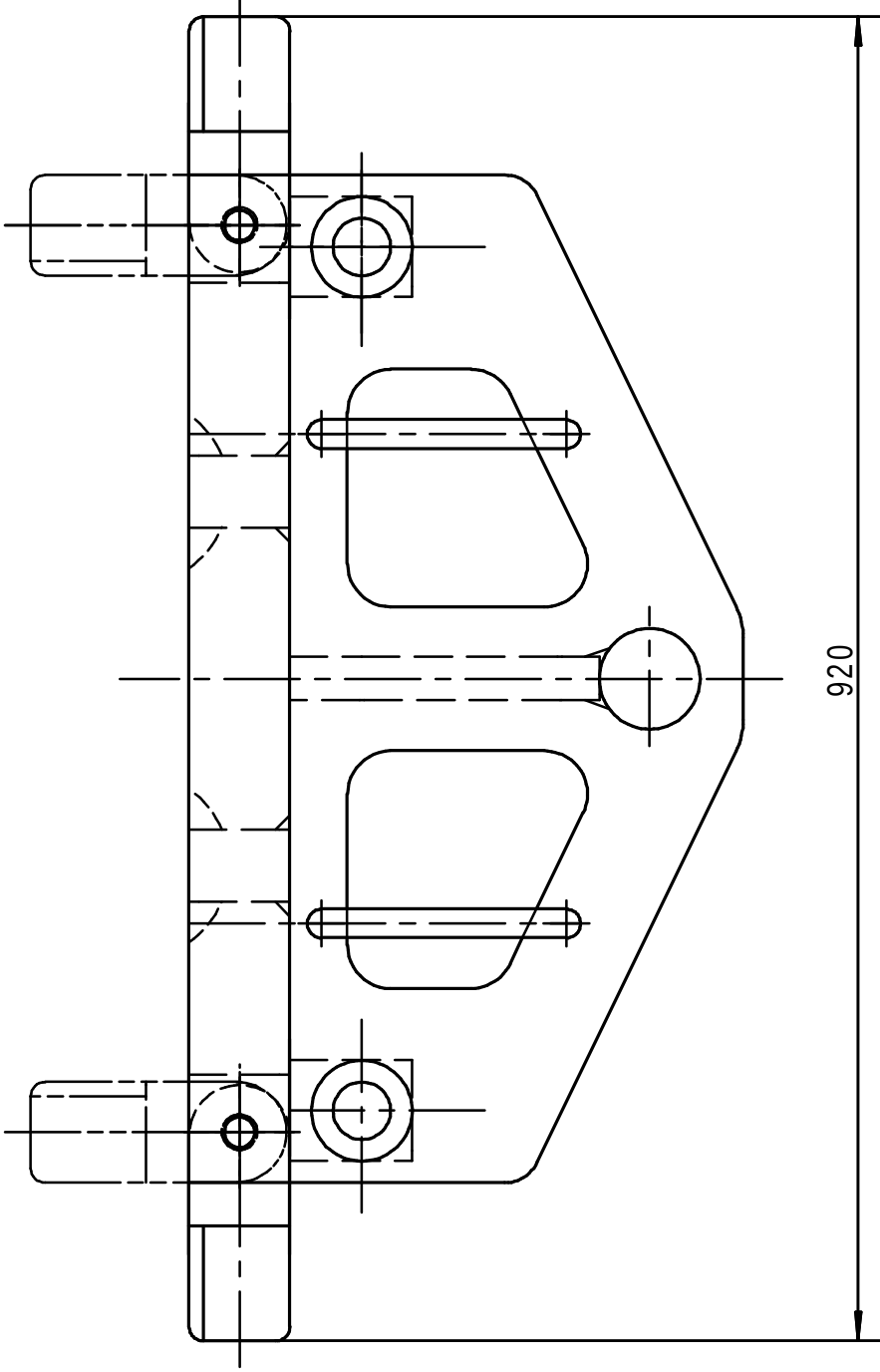
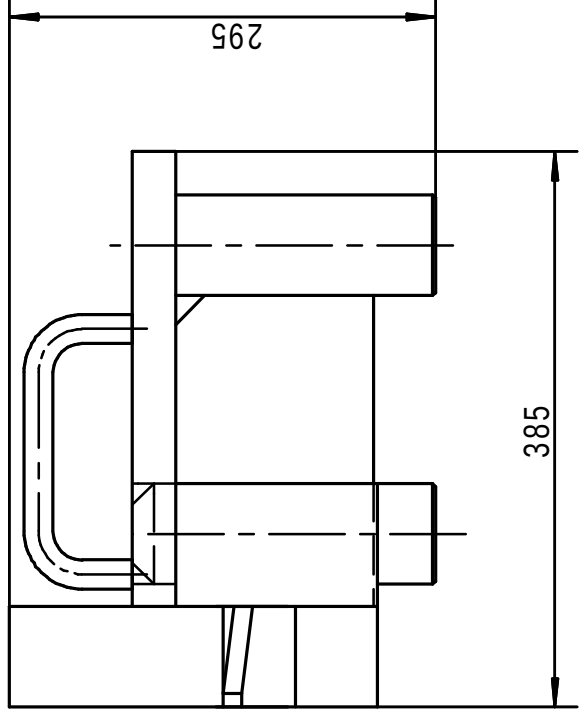
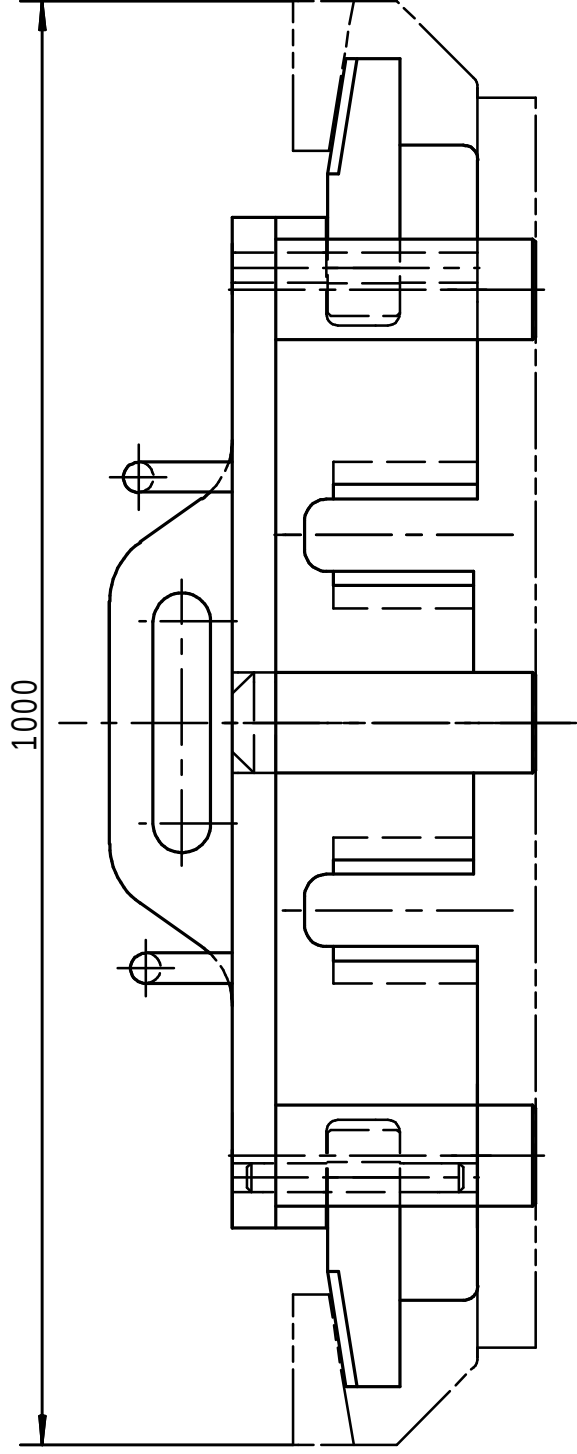


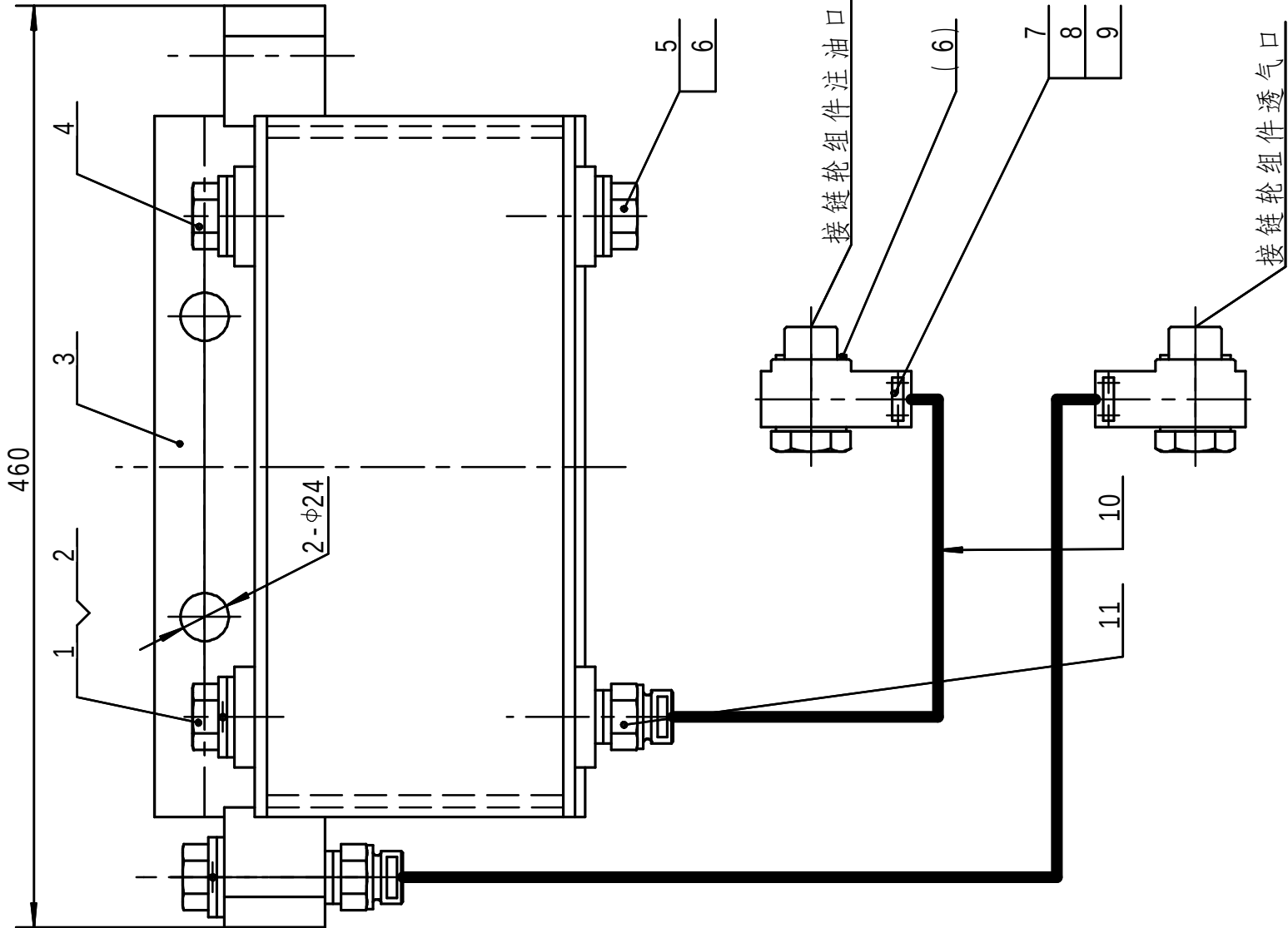




A向旋转







11	1LYA05-6	插座A10-G3/4"	2
10	TN02.12-68	高压软管10-40X6.8米	2
9	159S01/0101-2	铰接接头φ10	2
8	159S01/0101-1	铰接螺栓	2
7	36900002	U形卡10	4
6	JB982-77	垫圈27	7
5	1LYA06-14	螺栓	1
4	80/01TD1002	油位尺	1
3	159S01/010101	油箱	1
2	JB982-77	垫圈30	3
1	Q/ZM82-1988	透气塞AM30×1.5	2
序号	代号	名称	数量

远程注油装置

201S03/0224